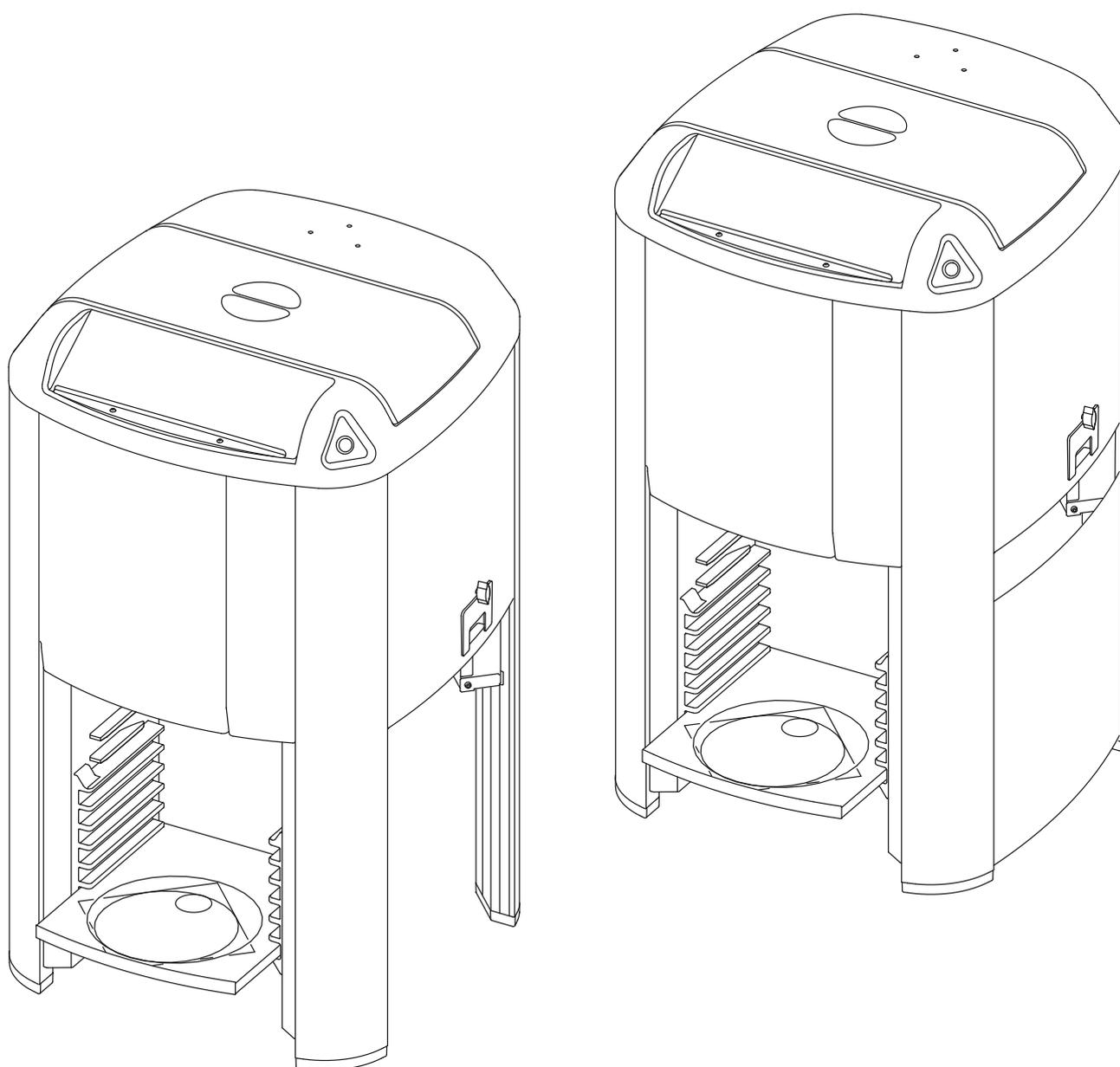


# FLEX 200

## Dosificador automático



Manual de empleo  
Dosificador automático  
**FLEX 200**  
Versión 1.0 - R (0 /202 )  
TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES

© COPYRIGHT 202 , COROB S.p.A.  
Todos los derechos reservados en todos los países

Pedidos de ulteriores copias de este producto o de informaciones técnicas sobre el mismo, se dirigirán a:

**COROB India Pvt. Ltd.**

**Regd. Office: SF A 01 "Art Guild House" Phoenix Market City Complex, Kamani Junction, LBS Marg, Kurla(W), Mumbai - 400070, Maharashtra, India**

**p +91 22 6649 7777 • f +91 22 6649 7700**

**Factory: Plot No. 10 - 13 & 13 A, Daman Industrial Estate, GDIDC, Somnath Road - Daman 396210 - India**

**p +91 260 6613777 • f +91 260 6613799**

**DERECHOS DE PROPIEDAD INTELECTUAL Y DESCARGO DE RESPONSABILIDAD**

Ninguna parte de este manual puede traducirse a otros idiomas y/o ser adaptada y/o reproducida en otra forma y/u otro medio mecánico, electrónico, mediante fotocopia, registro o de otra forma, sin autorización previa por escrito por parte de COROB S.p.A.

COROB es una marca comercial y/o registrada en uso exclusivo de COROB S.p.A. y de sus socios (en adelante "COROB").

La falta de mención de otras marcas, comerciales o registradas, en la presente declaración, no implica una renuncia por parte de COROB al ejercicio de los derechos de propiedad intelectual concedidos a dichas marcas.

El contenido del presente manual hace referencia al conocimiento, los diseños, las aplicaciones tecnológicas, utilizados de forma exclusiva por COROB, frecuentemente cubiertos por patentes o solicitudes de patentes, y por tanto protegidos por las leyes nacionales e internacionales en materia de propiedad intelectual.

Cualquier referencia a nombres, datos y direcciones de otras empresas diferentes de COROB y de sus asociadas es casual y excepto si se indica diversamente, se incluye solo como ejemplo, con el objetivo de mostrar claramente la utilización de los productos COROB.

La elaboración del texto y de las imágenes se ha realizado con el máximo cuidado; a pesar de ello, COROB se reserva el derecho de modificar

y/o actualizar las informaciones que se contienen aquí para corregir errores tipográficos o imprecisiones, sin aviso previo o sin ningún compromiso por parte de la misma.

El presente manual contiene todas las informaciones necesarias para el uso normal y previsible de los productos COROB por parte del usuario final.

El presente manual no contiene ninguna guía y/o información para la reparación del producto. Por motivos de seguridad, estas intervenciones deben ser realizadas exclusivamente por personal técnico formado y autorizado. La falta de observación de este requisito puede conllevar riesgo de daños físicos para el usuario o daños al producto.

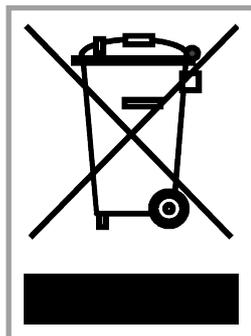
Por lo tanto, para la ejecución de dichas intervenciones, COROB ha designado técnicos autorizados.

Por técnicos autorizados se entiende personal técnico que ha participado en cursos de formación organizados por COROB y/o sus socios.

Las intervenciones no autorizadas podrían anular la garantía del producto COROB, como se establece en el contrato de venta o en las Condiciones Generales de Venta COROB. COROB solo puede ser considerada responsable dentro de los límites de cobertura de garantía indicados en las Condiciones generales de venta.

La presente cláusula no tiene el alcance de limitar, ni de excluir, la responsabilidad de COROB, en violación de disposiciones imperativas por ley. Dicha limitación o exclusión de responsabilidad podría, por lo tanto, no ser aplicable.

Para saber cuál es el punto de asistencia técnica más cercano, el usuario final puede ponerse en contacto con COROB o visitar el sitio web [www.corob.com](http://www.corob.com).



**ELIMINACIÓN Y RECICLAJE**

**Este equipo no debe ser eliminado junto con residuos domésticos. Efectuar una recogida separada.**

Cumpliendo con la Directiva WEEE, la recogida, el tratamiento, la recuperación y la eliminación ecológicamente correcta de los desechos de equipos eléctricos y electrónicos (WEEE = Waste Electrical and Electronic Equipment) debe realizarse en función de las disposiciones nacionales de cada país miembro de la Comunidad Europea que acoge la Directiva.

Para más información sobre una eliminación y reciclaje adecuados del producto COROB, póngase en contacto con la empresa en la dirección [info.it@corob.com](mailto:info.it@corob.com).

Para el colorante que queda en los depósitos, para los componentes de la máquina más sucios de colorante y en caso que se hayan utilizado productos que necesitan procedimientos especiales de eliminación, hay que respetar las disposiciones de la legislación local sobre la materia.

## GUÍA RÁPIDA

---

### Al principio de cada día de trabajo

- Comprobar que los circuitos de dosificación y la máquina en general están limpios.
- Comprobar que todas las válvulas están cerradas como indica el adhesivo.
- Controlar las condiciones del grupo de cepillo de limpieza; si es necesario, limpiar y llenar el contenedor de cepillo utilizando el líquido adecuado (la elección del líquido depende de la naturaleza de los colorantes y debe ser realizada directamente por el fabricante de los productos utilizados).
- Llevar a cabo la inicialización y la purga del sistema.

### Cosas que hay que recordar

- No deje nunca la máquina en posición OFF.
- En los depósitos, la agitación de cada colorante se produce automáticamente (en cualquier caso, los tiempos de agitación pueden personalizarse).
- Tenga cuidado de no llenar los depósitos con demasiado colorante. Si se llenan demasiado, siga las instrucciones del manual del usuario.
- El colorante que debe verterse dentro de los depósitos debe agitarse manualmente. No utilizar agitadores automáticos.
- Volver a cerrar los depósitos con las tapas inmediatamente después del llenado.
- Recuerde que es necesario efectuar la actualización de los niveles de llenado de los depósitos con el software de gestión.

### Al final del día de trabajo

- Rellenar los depósitos
- Actualizar los niveles de llenado de los depósitos con el software de gestión.
- Apagar el ordenador. No apagar la máquina.

**Se recomienda leer atentamente el manual del usuario.**

# SUMARIO

---

<b>1</b>	<b>INFORMACIÓN GENERAL .....</b>	<b>5</b>
1.1	Objeto y utilización del manual .....	5
1.1.1	<i>Convenciones gráficas</i> .....	5
1.2	Definiciones .....	5
<b>2</b>	<b>CARACTERÍSTICAS .....</b>	<b>6</b>
2.1	Descripción de la máquina .....	6
2.2	Descripción de la unidad .....	7
2.3	Envases tratables .....	8
2.4	Uso previsto .....	8
2.5	Datos de identificación .....	8
<b>3</b>	<b>SEGURIDAD .....</b>	<b>9</b>
3.1	Advertencias de seguridad y usos no permitidos .....	9
3.2	Advertencias sobre el uso de colorantes .....	10
3.3	Riesgos residuales.....	11
3.4	Posicionamiento de las etiquetas .....	12
3.5	Requisitos del lugar de instalación .....	13
3.6	Dispositivo de seguridad .....	13
<b>4</b>	<b>TRANSPORTE, DESPLAZAMIENTO Y DESEMBALAJE .....</b>	<b>14</b>
4.1	Advertencias generales.....	14
4.2	Desembalaje y colocación .....	14
4.2.1	<i>Extracción del elemento de bloqueo de la mesa giratoria</i> .....	16
4.2.3	<i>Material en dotación</i> .....	17
4.3	Almacenamiento .....	17
<b>5</b>	<b>PUESTA EN FUNCIONAMIENTO.....</b>	<b>18</b>
5.1	Advertencias generales .....	18
5.2	Ordenador de gestión .....	18
5.3	Dispositivos de control .....	19
5.4	Conexión eléctrica y encendido .....	20
5.5	Inicialización .....	20
5.6	Uso del pulsador off-line .....	21
5.7	Desactivación .....	21
<b>6</b>	<b>UTILIZACIÓN DEL DOSIFICADOR .....</b>	<b>22</b>
6.1	Advertencias generales .....	22
6.2	Al inicio del día de trabajo .....	22
6.3	Conducción .....	22
6.3.1	<i>Conducción</i> .....	22
6.3.2	<i>Carga de los envases</i> .....	23
6.3.3	Uso del Bung Hole Locator .....	23
6.3.4	Dosificación .....	23
6.4	Proceso automático .....	24
6.5	Rellenado del depósito .....	24
6.6	Anomalías .....	27
<b>7</b>	<b>MANTENIMIENTO ORDINARIO.....</b>	<b>28</b>
7.1	Advertencias generales .....	28
7.2	Tabla de mantenimiento .....	28
7.3	Productos requeridos .....	28
7.4	Limpieza externa .....	28
7.5	Rellenado del líquido del cepillo de limpieza .....	29
<b>8</b>	<b>DATOS TÉCNICOS .....</b>	<b>30</b>
8.1	Datos técnicos .....	30
8.2	Dimensiones .....	31
8.3	Declaración de conformidad.....	31
8.4	Garantía .....	31

# 1 INFORMACIONES GENERALES

## 1.1 Objeto y utilización del manual

Leer atentamente este manual antes de utilizar la máquina.

Este manual, que se encuentra en el embalaje del producto, contiene las instrucciones correspondientes al uso y al mantenimiento ordinario necesarias para mantener las prestaciones de la máquina en el tiempo. En él se contienen todas las informaciones necesarias para usar correctamente la máquina y para evitar accidentes.

El manual hay que considerarlo parte integrante de la máquina y deberá ser conservado hasta el desmantelamiento final.

Contiene todas las informaciones disponibles hasta la fecha de su preparación en relación con la máquina y con los posibles accesorios; para los accesorios se indican las variantes o modificaciones que implican diversas modalidades operativas.

En el caso de que se perdiese o fuese parcialmente destruido y por consiguiente no fuese posible leer por completo su contenido, es obligatorio pedir uno nuevo a la casa constructora.

**Si las imágenes que contiene este manual muestran la máquina sin protección y/o los encargados sin los dispositivos de protección individual, es solo para que la explicación de los temas sea más clara.**

**Algunas ilustraciones contenidas en este manual se han obtenido a partir de prototipos, las máquinas de la producción estándar pueden diferir en algunos detalles.**

### 1.1.1 Convenciones gráficas

El estilo **negrito** se utiliza para dar particular resalto a notas o indicaciones de particular importancia.



#### **PELIGRO**

Señala el riesgo de daños a la persona.



#### **ATENCIÓN**

Señala el riesgo de daños a la máquina que podrían comprometer su funcionamiento.



*Evidencia instrucciones importantes referidas a normas de previsión y/o precauciones por adoptar.*



*Evidencia situaciones y/o operaciones que conciernen al software de gestión instalado en el ordenador.*



*Indica que para efectuar la intervención descrita es necesario utilizar las herramientas indicadas.*

## 1.2 Definiciones

### **OPERADOR**

Aquel que posee los conocimientos sobre los métodos para obtener pinturas, barnices o similares, instruido y autorizado para la conducción y utilización de la máquina mediante el uso de mandos y de las operaciones de carga y descarga de los materiales de producción con las protecciones instaladas y activas. Deberá operar sólo con condiciones de seguridad y podrá realizar operaciones de mantenimiento ordinario.

### **ENCARGADO DEL MANTENIMIENTO/INSTALADOR**

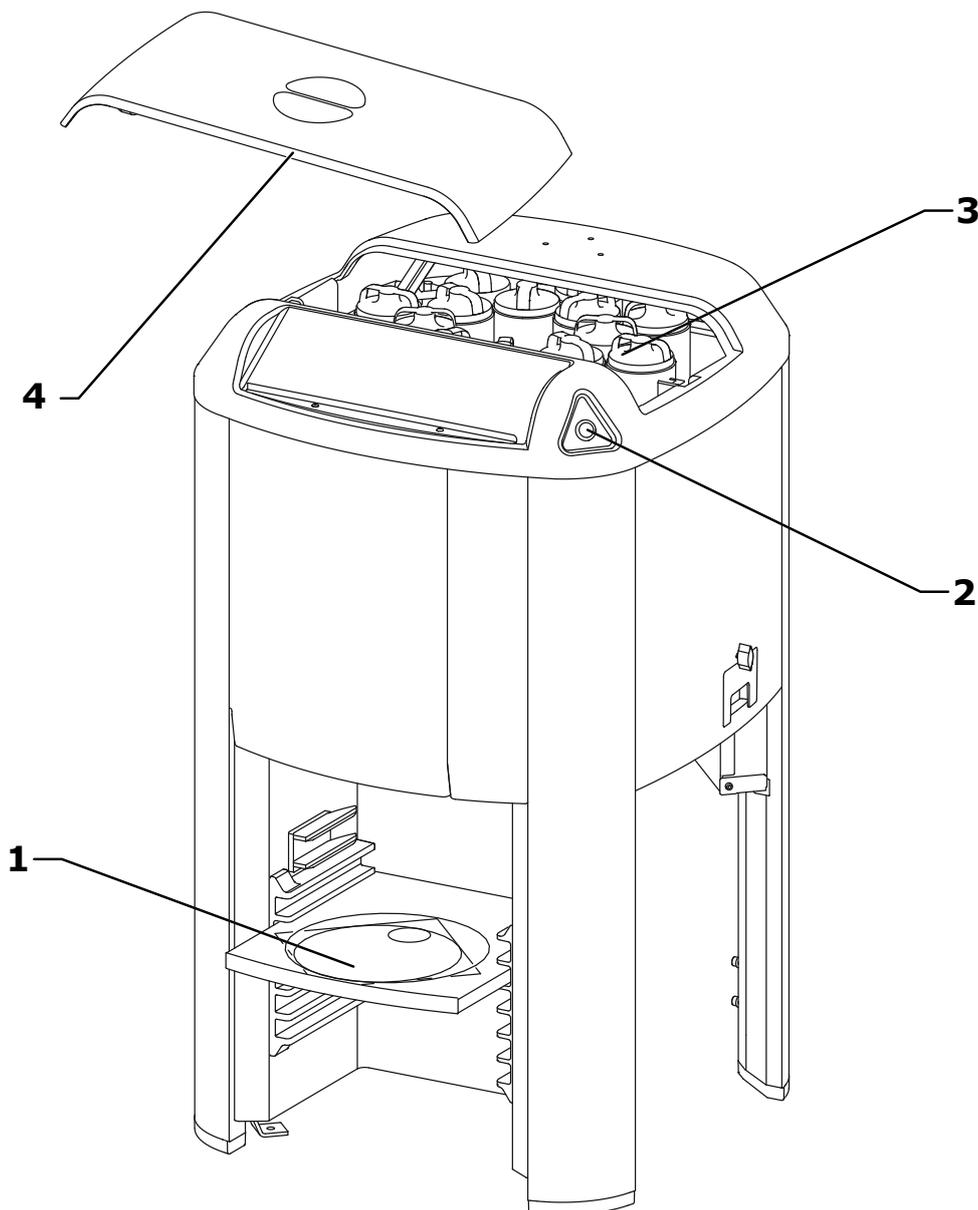
Especialista preparado, instruido en el campo técnico (mecánico y eléctrico) y encargado por el fabricante de intervenir en la máquina para la instalación de la misma o para efectuar ajustes, reparaciones de averías o intervenciones de mantenimiento.

## 2 CARACTERÍSTICAS

### 2.1 Descripción de la máquina

El dosificador automático **FLEX 200** es un dispositivo para la dosificación (o distribución) automática de productos fluidos colorantes en contenedores (envases, latas o bidones de metal o de plástico) con las dimensiones especificadas en este manual, prellenados de base, con el fin de obtener productos acabados como barnices, pinturas, esmaltes, tintas que tengan el tono elegido mediante el software de gestión de la máquina.

El dosificador **FLEX 200**, con tecnología **5G** incluye como característica la función de recuperación de fórmula interrumpida si se usa con firmware y programas de dosificación que admitan estas funciones.



El dosificador se compone de lo siguiente:

1. Área de dosificación y dispositivo para la colocación de los envases.
2. Pulsador off-line.
3. Zona de llenado de depósitos.
4. Tapa superior zona llenado depósito

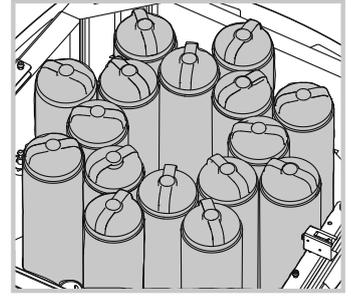
La gestión del dosificador se confía al ordenador de gestión. El fabricante proporciona una amplia gama de aplicativos de software para la gestión de todas las funciones de la máquina.

Si la máquina se suministra con la opción **COROB Connect**, se podrá controlar con la utilización de una tableta Android o Windows y el relativo software de dosificación específico. La conexión entre el dispositivo donde se ha instalado el software de dosificación y la máquina es automática.

## 2.2 Descripción de la unidad

### Depósito

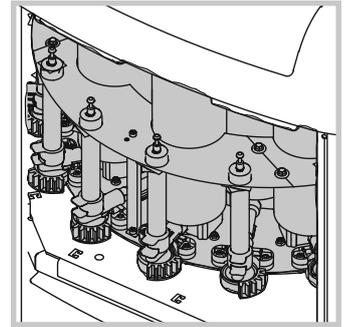
Los depósitos de la máquina están previstos para contener el producto por dosificar. En la parte superior de la máquina, la tapa permite el acceso para llenar los depósitos. Cada depósito está equipado con una tapa de cierre.



### Mesa girable

La tabla giratoria es una estructura giratoria que aloja las unidades de depósitos y las boquillas de los grupos de dosificación correspondientes con bomba de pistón.

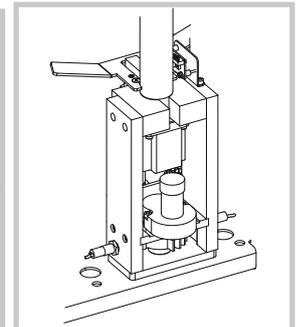
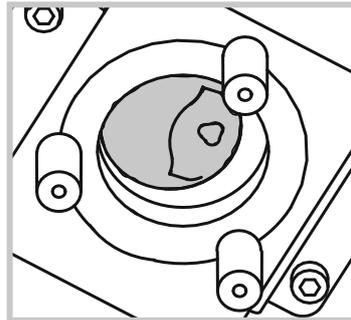
La mesa giratoria se mueve de forma automática de manera bidireccional a través del programa de gestión durante la fase de dosificación y permite poner el circuito que participa en la dosificación en la posición frontal. La mesa giratoria también se desplaza automáticamente para la ejecución de los procesos temporizados automáticos de máquina.



### Boquilla de dosificación y grupo manipulador de bomba/válvula

Cada circuito está dotado de una boquilla de dosificación, desde la cual sale el producto para el llenado del envase.

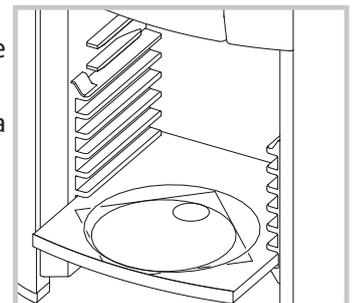
El grupo mecánico situado en la parte delantera, en el área de dosificación, hace funcionar la bomba de pistón y abre y cierra la válvula de dosificación.



### Plataforma

La plataforma permite la colocación correcta del envase por debajo de la boquilla de dosificación.

La plataforma con encaje manual es extraíble y puede colocarse a la altura deseada poniéndola en las sedes correspondientes.

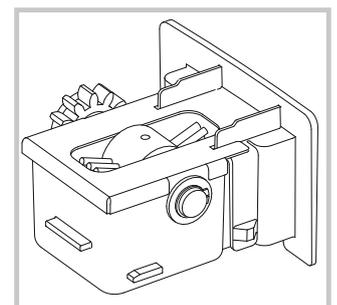


### Cepillo de limpieza para boquilla

El cepillo se acciona automáticamente en cada rotación de la mesa giratoria y permite limpiar la boquilla de dosificación de cada circuito. El cepillo está colocado en una cubeta que contiene el líquido de limpieza.

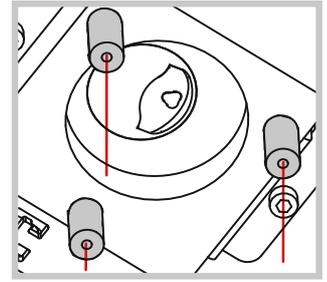
Durante el funcionamiento normal de la máquina, el cepillo está en posición de reposo. Durante el proceso de limpieza, el cepillo gira y las cerdas limpian la boquilla puesta en posición de limpieza.

Interruptor de seguridad de la unidad del cepillo de limpieza. Si el contenedor del cepillo no está completamente introducido, se impide la rotación de la mesa.



## Bung Hole Locator (B. H. L.)

Es un sistema que emite rayos láser y permite la colocación de envases perforados previamente, de manera que el agujero esté alineado con el centro de la boquilla de dosificación.



380 mm (15")	140 mm (5,5")	320 mm (12,6")	70 mm (2,8")	25 mm (1")	35 kg

## 2.3 Envases tratables

## 2.4 Uso previsto y uso incorrecto razonablemente previsible

La máquina está destinada a un uso profesional para la dosificación de colorantes en puntos de venta de pequeñas, medianas y grandes dimensiones o centros profesionales para la preparación de pinturas y barnices coloreantes.

La máquina debe utilizarse con envases en los límites indicados en el capítulo 2.3 (Envases tratables) con colorantes indicados en la tabla en el capítulo 8.1 (Datos técnicos) y con las modalidades indicadas en el presente manual.

Cualquier otro uso de la máquina diferente de aquel indicado, no incluido o deducible del presente manual, será considerado impropio y no previsto, por lo tanto, eximirá al fabricante de toda responsabilidad derivada del incumplimiento de estas prescripciones.

## 2.5 Datos de identificación

La máquina está dotada de una placa de identificación (capítulo 3.4) que indica:

1. Nombre del fabricante.
2. Marcas.
3. Modelo de la máquina.
4. Mes y año de fabricación.
5. Número de matrícula.
6. Características eléctricas.

 No eliminar o manipular de ningún modo la placa de identificación.

## 3 SEGURIDAD

---

### 3.1 Advertencias de seguridad y usos no permitidos



#### OBLIGATORIO

- **Leer cuidadosamente el manual de empleo antes de realizar operaciones en la máquina.**
- Solo se deberá emplear la máquina para el uso previsto para el cual ha sido construida.
- Prestar atención a las señalizaciones situadas sobre la máquina.
- Cuando así se disponga, utilice los dispositivos de protección individual.
- Solamente el personal cualificado y oportunamente adiestrado (ENCARGADO DEL MANTENIMIENTO) está autorizado a acceder a las partes de la máquina protegidas por paneles para las operaciones de mantenimiento extraordinario y reparación.
- Cualquier operación de mantenimiento ordinario por parte del operador debe realizarse con la máquina apagada y con el cable de alimentación desconectado de la toma corriente.
- La máquina debe ser utilizada por **un solo operador**. Se prohíbe la presencia de otros encargados que puedan llegar y tocar partes de la máquina durante el uso.
- La máquina debe ser utilizada por un operador que sea mayor de edad y que esté en condiciones psicofísicas definidas como idóneas por un médico del trabajo.
- Las sustancias que se pueden utilizar en la máquina, tales como colorantes, barnices, disolventes, lubricantes y detergentes, podría perjudicar la salud. Manipular, almacenar y eliminar estas sustancias de acuerdo con las normas vigentes y las instrucciones suministradas con el producto.



#### PROHIBIDO

- La máquina no debe utilizarse con envases que superen los límites indicados en el capítulo 2.3 (Envases tratables) ni con colorantes que no sean aquellos indicados en la tabla de los datos técnicos.
- **LA MÁQUINA NO DEBE UTILIZARSE EN AMBIENTES CON PELIGRO DE EXPLOSIÓN.**
- **No verter líquidos altamente inflamables en la máquina; si se utilizan colorantes que contienen solventes volátiles, seguir las indicaciones específicas del capítulo 3.5 “Requisitos del lugar de instalación”.**
- No utilice llamas vivas ni material que pueda producir chispas y provocar un incendio.
- Se prohíbe fumar en el área cercana a la máquina.
- La máquina no debe utilizarse para uso alimenticio.
- El OPERADOR no debe realizar operaciones reservadas al ENCARGADO DEL MANTENIMIENTO o al INSTALADOR. El fabricante NO responde por daños derivados de la falta de observación de esta prohibición.
- Está prohibido utilizar la máquina sin protección o con los posibles dispositivos de seguridad presentes en la máquina desconectados, averiados o no presentes. Los paneles deberán mantenerse rigurosamente cerrados.
- No girar la mesa giratoria manualmente cuando el dosificador está encendido. Podría provocar lesiones personales o daños en la máquina.
- No mirar a la fuente de luz del Centrador láser - Bung Hole Locator (producto láser de Clase II).
- Si la máquina se incendia, **no utilizar nunca agua**. Utilizar solamente extintores de polvo seco o de anhídrido carbónico siguiendo las formas de uso y las advertencias indicadas por el fabricante y que se indican en el extintor.



#### PELIGRO ELÉCTRICO

- **ALIMENTE LA MÁQUINA SIEMPRE CON UNA TOMA CAPAZ DE GARANTIZAR LA CONEXIÓN DE TIERRA.** La línea debe estar protegida de sobrecargas, cortocircuitos y contactos directos según las normas de seguridad vigentes. Una ejecución incorrecta de la puesta a tierra puede comportar el riesgo de descargas eléctricas.
- La máquina no debe ser alimentada eléctricamente con una fuente de alimentación que tenga características diferentes de las indicadas en la placa de identificación.
- En el caso de interrupción imprevista de la alimentación eléctrica, la reactivación provocará el reencendido automático de la máquina para permitir la ejecución automática de los procesos que evitan el secado de los productos.

- Para evitar el riesgo de descargas eléctricas o heridas, utilizar la máquina sólo en espacios interiores. Está prohibido utilizar la máquina al aire libre donde puede estar expuesta a lluvia o fuerte humedad.
- Desconectar siempre el cable de alimentación eléctrica de la toma corriente antes de efectuar cualquier operación de mantenimiento.
- La máquina queda aislada de la red de alimentación eléctrica desconectando el enchufe de alimentación, por tanto, deberá ser instalada cerca de una toma corriente fácilmente accesible.
- No utilizar cables de prolongación para alimentar la máquina.
- No utilizar enchufes múltiples para conectar otros equipos a la toma corriente que alimenta la máquina. Asegurarse de que la alimentación eléctrica de los aparatos conectados en serie a la máquina, como el ordenador, sea equipotencial (que tenga una única referencia de puesta a tierra) ya que las diferencias de potencial provocan problemas y/o daños en los puertos seriales.
- Controle periódicamente las condiciones del cable de alimentación, en el caso de que resultase dañado sustituirlo con un cable nuevo proporcionado por el fabricante.

### 3.2 Advertencias sobre el uso de los colorantes



#### PELIGRO

---

La máquina es adecuada para el uso con productos colorante en general. Respetar escrupulosamente a las instrucciones de uso indicadas en el envase del colorante y leer atentamente las **FICHAS de SEGURIDAD (MSDS - Material Safety Data Sheet)** que el vendedor o el fabricante del producto debe suministrar.

Atenerse a todas las disposiciones de seguridad indicadas. Cuando sea obligatorio, utilizar el equipo de protección indicado.

---

A continuación se indican algunas de las advertencias y precauciones de seguridad más habituales ofrecidas por los fabricantes de colorante.

1. Tóxico. No ingerir.
2. Evitar el contacto con la piel y los ojos. En caso de contacto con la piel y con los ojos, aclarar con abundante agua.
3. Mantener fuera del alcance de los niños.
4. Cuando sea obligatorio, utilizar el equipo de protección indicado.
5. En caso de pérdida o derrame accidental del producto, ventilar cuidadosamente la zona y seguir las instrucciones de este manual así como las instrucciones suministradas con el producto mismo.
6. No eliminar el colorante en el alcantarillado. Para eliminar los residuos, seguir las disposiciones de ley locales en materia.

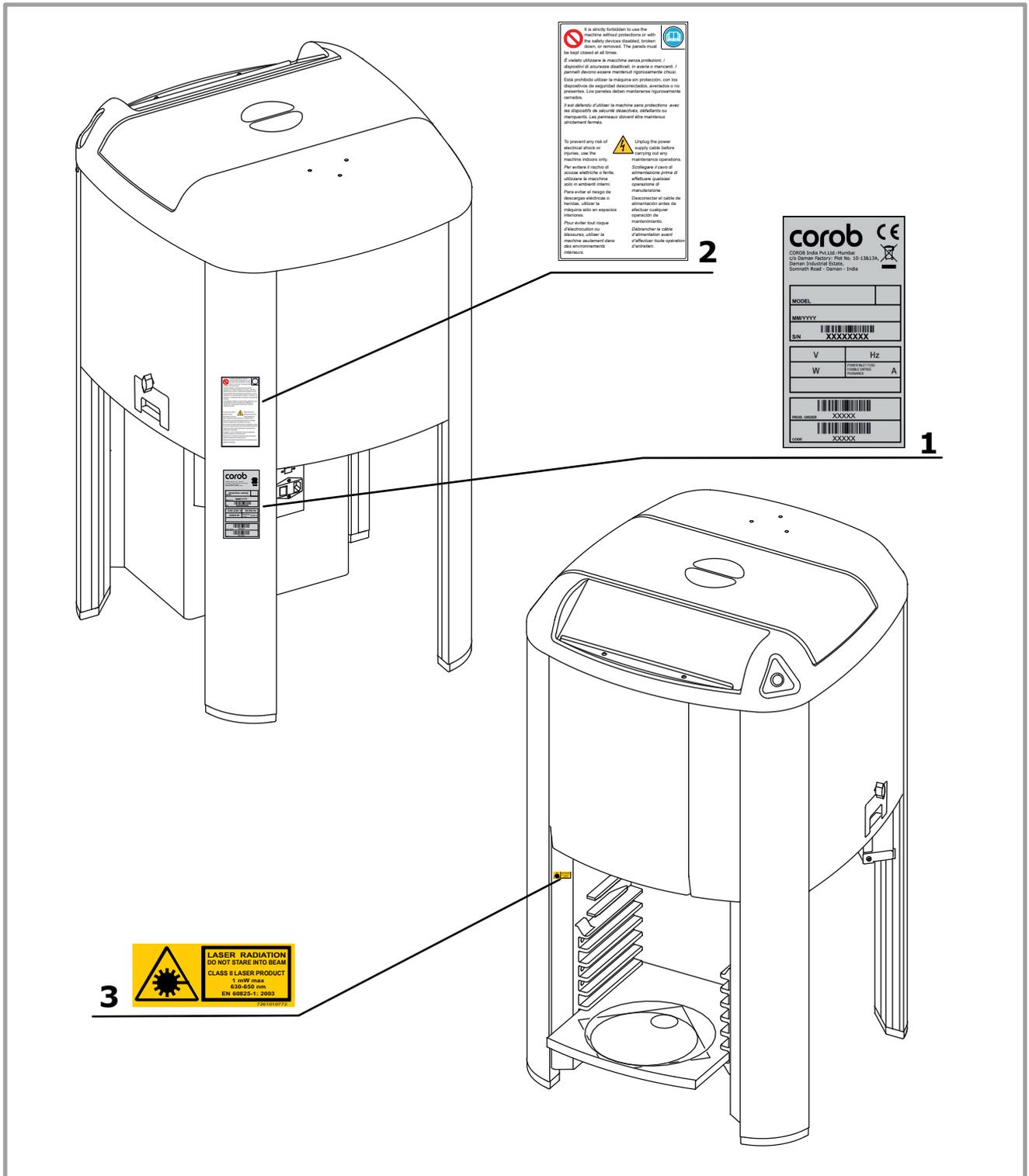
### 3.3 Riesgos residuales

Riesgo	Medida preventiva	D.P.I.	Ref. en el manual
 <p><b>Riesgo de electrocución</b> - Riesgo de descarga eléctrica si se alimenta la máquina con una toma corriente eléctrica sin puesta a tierra.</p>	Alimentar la máquina mediante una toma corriente eléctrica con puesta a tierra. Se recomienda conectar a tierra el cuerpo de la máquina.	\	cap.5
	<p><b>Riesgo de electrocución</b> - Riesgo de descarga eléctrica si se accede a las partes de la máquina protegidas por paneles sin haber quitado antes la tensión eléctrica.</p>	El operador no está autorizado a acceder a las partes de la máquina protegidas por paneles. Para el encargado de mantenimiento: antes de efectuar cualquier operación de mantenimiento, apagar la máquina y desconectar el cable de alimentación de la tomacorriente.	\
 <p><b>Lesiones dorso-lumbares</b> - El desplazamiento de cargas pesadas durante la manipulación de la máquina y el cargamento de los envases sobre la plataforma, puede provocar lesiones.</p>	No sobrepasar los límites de peso definidos por las normas vigentes (20 kg si es mujer, 25 kg si es hombre).  Si es necesario, utilizar medios de elevación adecuados.	 	cap.4 - 6
 <p><b>Riesgo de aplastamiento / Enredamiento / Arrastre</b> - Durante el funcionamiento, la rotación de la tabla giratoria se realiza de modo automático.</p> <p><b>Riesgo de caída de objetos / Aplastamiento</b> - Durante la colocación del envase sobre la plataforma, un bote puede volcar y caer encima del operador.</p> <p><b>Riesgo de aplastamiento / Golpe</b> - Apoyar una carga excesiva sobre la plataforma o sobre el brazo de apoyo del monitor (opcional) puede hacer perder estabilidad a la máquina.</p> <p><b>Riesgo de aplastamiento / Enredamiento</b> - Durante la operación de rellenado de los depósitos, la rotación del agitador en el depósito puede iniciarse automáticamente.</p>	La máquina debe ser utilizada por un solo operador; se prohíbe la presencia de otros encargados que puedan llegar y tocar partes de la máquina durante el uso. Se prohíbe la presencia de otros encargados que puedan llegar y tocar partes de la máquina durante el uso.	 	cap.6
	Colocar el bote asegurándose de que toda la base se apoya sobre el plano de la plataforma.	 	cap.6
	No exceder la carga máxima permitida. Sobre la plataforma: 35 kg	 	cap.6
	Presionar el pulsador off-line antes de intervenir.	\	cap.6.4
 <p><b>Riesgo de resbalón / Caída</b> - La utilización inadecuada de la plataforma puede provocar lesiones.</p>	No subir y/o sentarse sobre la plataforma. No utilice la plataforma como escalera.	 	cap.6.2.1
 <p><b>Riesgo de quemadura</b> - Programar tiempos y frecuencias de agitación excesivos comporta el calentamiento del motor de agitación de depósitos.</p>	Programar un tiempo de agitación inferior a 30 minutos y el intervalo entre una agitación y la siguiente igual o superior al tiempo de agitación.		cap.6.3
 <p><b>Riesgo de envenenamiento y sensibilización</b> - Los vapores generados por los colorantes utilizados pueden provocar envenenamiento y/o sensibilización durante la operación de rellenado de los depósitos, de limpieza y de eliminación de la máquina.</p>	Leer las advertencias incluidas en las fichas de seguridad de los colorantes usados. El fabricante de los colorantes debe entregar estas fichas (MSDS).  Mantener el lugar de trabajo correctamente ventilado.	Dispositivos de protección individual recomendados en las fichas MSDS.	cap.3.2 - 4 - 6 - 7

### 3.4 Posicionamento de las etiquetas

1. Placa de identificación (capítulo 2.5)
2. Etiqueta “Advertencias generales”
3. Etiqueta “Peligro por láser”

 No quitar o estropear las etiquetas de seguridad o instrucción. Cambiar las etiquetas que ya no sean legibles o que falten solicitándoselas al fabricante.



### 3.5 Requisitos del sitio de instalación

Requisitos del ambiente donde utilizar la máquina:

- Limpio y sin polvo.
- Con suelo plano y estable.
- Dotado de toma corriente de alimentación con conexión a tierra.
- Dotado de iluminación que garantice una buena visibilidad en cada punto de la máquina (valor de iluminación no inferior a 500 Lux).
- Ventilar para evitar la concentración de humos dañinos: por ejemplo, para una altura de 3 m, espacio de 4x4 m (volumen total 48 m<sup>3</sup>) es necesaria una tasa de cambio de aire de 3 cambios de aire por hora (ac/h).
- Temperatura de 10 °C (50 °F) a 40 °C (104 °F) y humedad relativa del 5% al 85% no condensada.

#### ATENCIÓN

Las condiciones ambientales de funcionamiento están muy relacionadas con la tipología de los colorantes usados (indicaciones que hay que pedir al fabricante de los productos). Los requisitos citados son válidos exclusivamente para la máquina.

No colocar la máquina cerca de una fuente de calor o exponerla a la luz directa del sol. Evitar posibles fuentes de humedad. Utilizar la máquina solo en ambientes internos.

Condiciones ambientales fuera de los valores indicados (capítulo 8.1) podrían provocar graves daños a la máquina y en particular a los dispositivos electrónicos.

#### PELIGRO

Si se usan **colorantes que contiene solventes volátiles**, la habitación en la que se ha instalado la máquina debe ser espaciosa y tener buena ventilación: por ejemplo, con una altura de 3 m, espacio de 4x4 m (volumen total 48 m<sup>3</sup>) es necesaria una tasa de cambio de aire de 3 cambios de aire por hora (ac/h). No debe apoyarse ni almacenarse ninguna pieza cerca de la máquina.

No utilice llamas vivas ni materiales que puedan producir chispas y provocar un incendio

Se prohíbe fumar en el área cercana a la máquina.

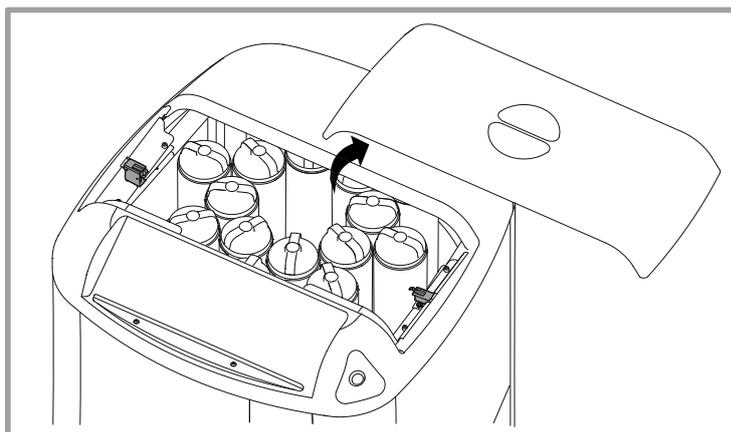
### 3.6 Dispositivos de seguridad

Cuando se levanta la tapa superior, se activan los interruptores de seguridad. Se interrumpen los mandos de la máquina. La lámpara ON parpadea rápido para indicar que la máquina está encendida (Consultar la tabla).

#### PELIGRO

En caso de fallos del dispositivo de seguridad, se prohíbe utilizar un componente no suministrado por el fabricante. Si es necesario, contacte exclusivamente el servicio de asistencia autorizado por el fabricante.

Tapa superior	Estado del piloto ON	Estado de la máquina	Significado
Puesta	Encendida	On-line	La máquina está encendida y preparada para recibir los mandos del ordenador.
Extraída	Intermitencia velocidad	Off-line	La máquina funciona en modo restringido. Algunas funciones, como la dosificación, los procesos temporizados, etc se deshabilitan por razones de seguridad. Sin embargo, las funciones de servicio están habilitadas para que el ingeniero de servicio pueda diagnosticar la máquina.



## 4 TRANSPORTE Y MANIPULACIÓN

### 4.1 Advertencias generales

Es necesario que los encargados de estas operaciones lleven las siguientes protecciones individuales.



#### PELIGRO

Para evitar daños a personas y cosas, prestar la máxima atención y cuidado durante el desplazamiento de la máquina y seguir atentamente las instrucciones citadas en este capítulo.



#### ATENCIÓN

El desplazamiento del embalaje debería ser efectuado por personal cualificado a través de medios idóneos de desplazamiento. Prohibido colocar bultos sobre el embalaje.



*Si la máquina se instala cerca de una pared, mantener una distancia mínima de 10 cm (4") para evitar que se aplasten los cables.*

### 4.2 Desembalaje y colocación

			1x13-14 mm 1x8 mm 1x5 mm	Extracción de tornillos de fijación de la máquina al pallet  Extracción del elemento de bloqueo de la mesa giratoria
--	--	--	--------------------------------	--



#### PELIGRO

El siguiente procedimiento requiere la ayuda de al menos 2 personas.

Reponer el material de embalaje para futuras necesidades o eliminarlo según las normas vigentes. De cualquier forma se aconseja conservarlo durante la duración de la garantía de la máquina.

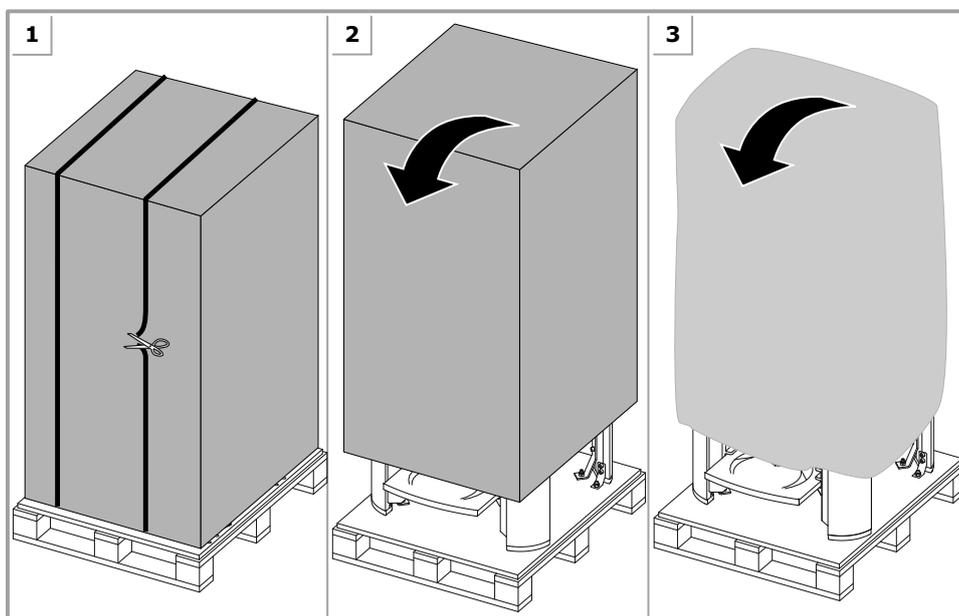
**Verificar que el embalaje no haya sufrido daños o manipulaciones durante el transporte; si es así, dirigirse a la asistencia técnica autorizada o al vendedor.**

1. Cortar las cintas que envuelven el embalaje.
2. Extraer la cobertura.
3. Quitar el revestimiento que envuelve a la máquina. Retirar los posibles accesorios y/o material en dotación.

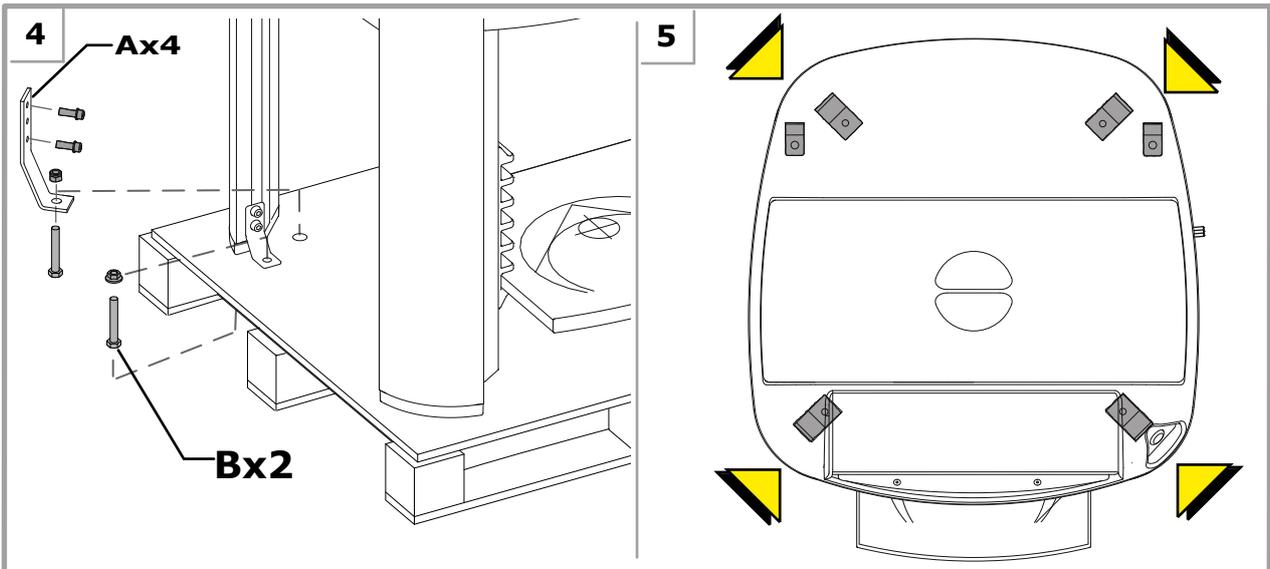


#### PELIGRO

Si la máquina resultase dañada durante el transporte, no intentar ponerla en funcionamiento y dirigirse a la asistencia técnica autorizada o al vendedor.



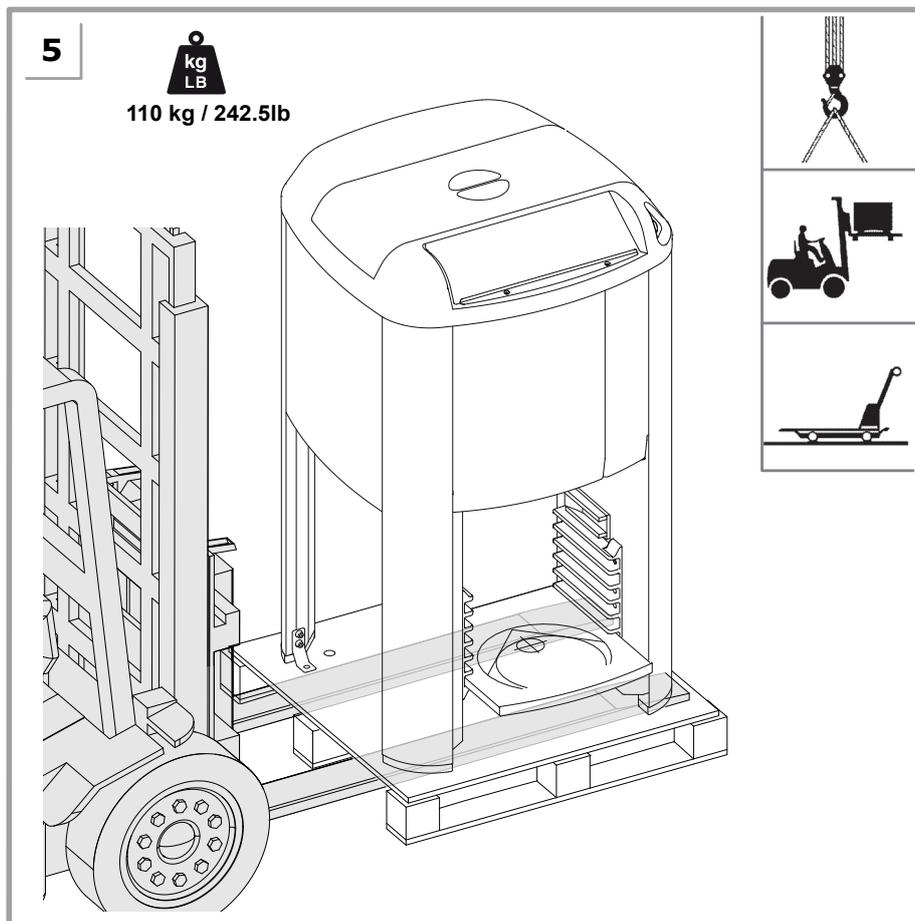
4. Extraer las cuatro abrazaderas **A** y los dos tornillos **B** que fijan la máquina a la base del palet.



**! ATENCIÓN**

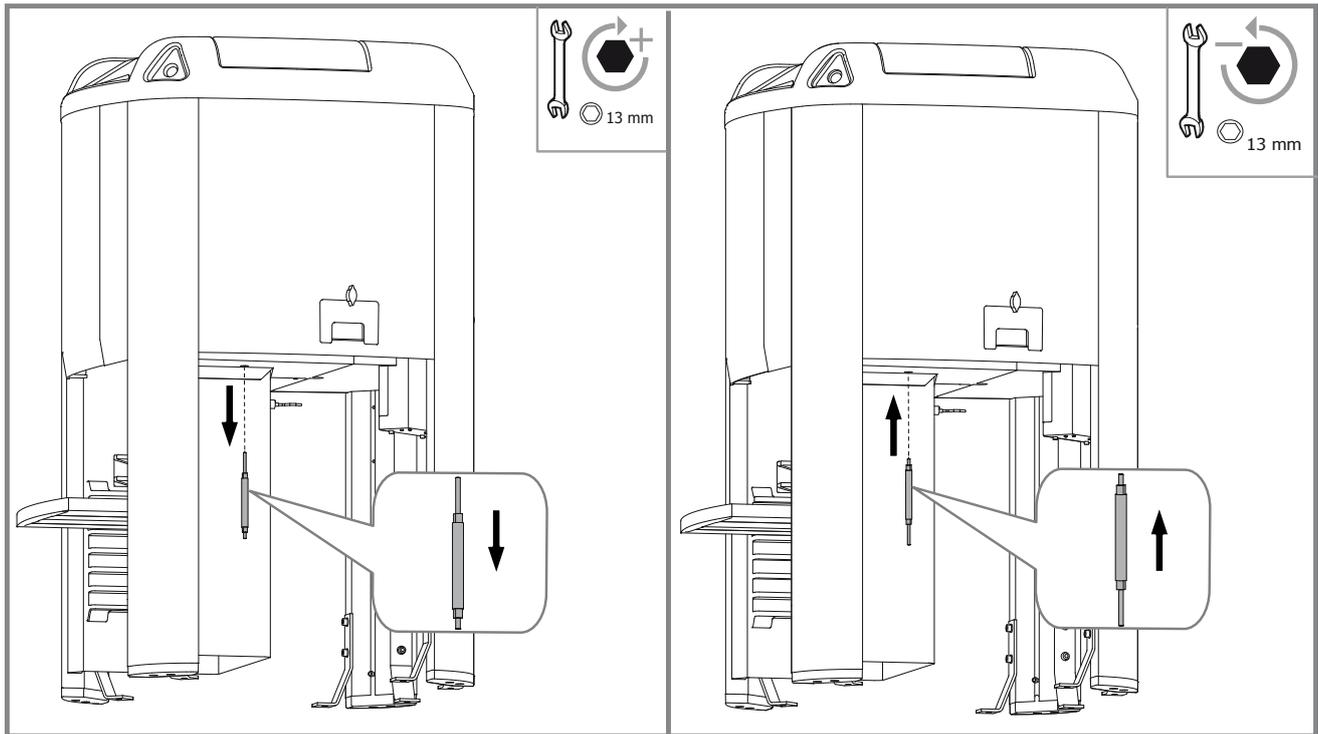
Para subir y colocar la máquina, debe utilizar únicamente medios de elevación adecuados, que deben elegirse según el peso de la máquina (capítulo 8).

5. Sacar la máquina del pallet usando un equipo de elevación adecuado y poner la máquina en posición de trabajo.  
6. Montar la plataforma sobre la máquina.



Si es necesario embalar de nuevo la máquina, seguir el procedimiento inverso descrito para el desembalaje. Cada vez que la máquina deba ser transportada o expedida se aconseja volver a empaquetarla utilizando los embalajes originales.

#### 4.2.1 Extracción del elemento de bloqueo de la mesa giratoria



#### ATENCIÓN

No haga funcionar la máquina sin quitar primero el elemento que sujeta la mesa giratoria. Riesgo de daños en la máquina.

1. Con la llave (tamaño 13 mm) sacar el elemento de bloqueo de la mesa giratoria de la parte inferior de la máquina.
2. Cambiar la dirección del elemento de bloqueo de la mesa giratoria y entonces volver a montar con la llave desde el lado inferior de la máquina (Asegurarse de que la parte pequeña del elemento de bloqueo está fijada en la máquina).

### **4.2.2 Material en dotación**

Tras haber desembalado la máquina, verificar la presencia del siguiente material en dotación:

1. Cable de alimentación eléctrica.
2. Cable USB.
3. CD software en dotación.
4. Etiquetas.
5. Manual de empleo y documentación del producto.
6. Partes de recambio.

En función de lo especificado en el pedido de compra se podría encontrar además:

- Software de gestión.
- Posibles accesorios a instalar en la máquina.

Verificar que cuanto indicado arriba esté contenido en el embalaje; en caso contrario dirigirse al fabricante.

### **4.3 Almacenamiento**

Si se almacena, la máquina debe mantenerse en un ambiente seguro y protegido, con una adecuada temperatura, humedad y protegida del polvo.

## 5 PUESTA EN FUNCIONAMIENTO

---

### 5.1 Advertencias generales

Es necesario que los encargados de estas operaciones lleven las siguientes protecciones individuales.



#### PELIGRO

**ESTE EQUIPO DEBERÁ SER CONECTADO A TIERRA. Verificar la correcta puesta a tierra de la instalación de alimentación eléctrica antes de conectar la máquina.**

No utilizar cables de prolongación para alimentar la máquina.

El ordenador y otros eventuales dispositivos conectados a la máquina a través de la línea serial o conectados al mismo ordenador deben estar alimentados por una red de alimentación eléctrica equipotencial.

No utilizar enchufes múltiples para conectar otros equipos a la toma corriente que alimenta la máquina.

---



#### ATENCIÓN

No tratar de alimentar la máquina de una fuente de alimentación con características diferentes de las indicadas en la placa de identificación.

La máquina es aislada de la red de alimentación desconectando el enchufe de alimentación, por lo que se deberá instalar cerca de una toma corriente fácilmente accesible.

La alimentación eléctrica de los aparatos conectados en serie a la máquina como el ordenador, debe ser equipotencial (tener una única referencia de puesta a tierra) ya que las diferencias de potencial provocan problemas y/o daños en los puertos seriales.

---

### 5.2 Ordenador de gestión

La gestión del dosificador se confía al ordenador de gestión. El fabricante proporciona una amplia gama de aplicativos de software para la gestión de todas las funciones de la máquina.

Si la máquina se suministra con la opción COROB Connect, se puede gestionar con el uso de un dispositivo de Android o Windows Tablet, con el correspondiente software de dosificación.

La instalación completa de la máquina, incluida la conexión del ordenador, la instalación del software de gestión y la configuración del sistema, debe ser realizada por un encargado de mantenimiento especializado.

### 5.3 Mandos y conexiones

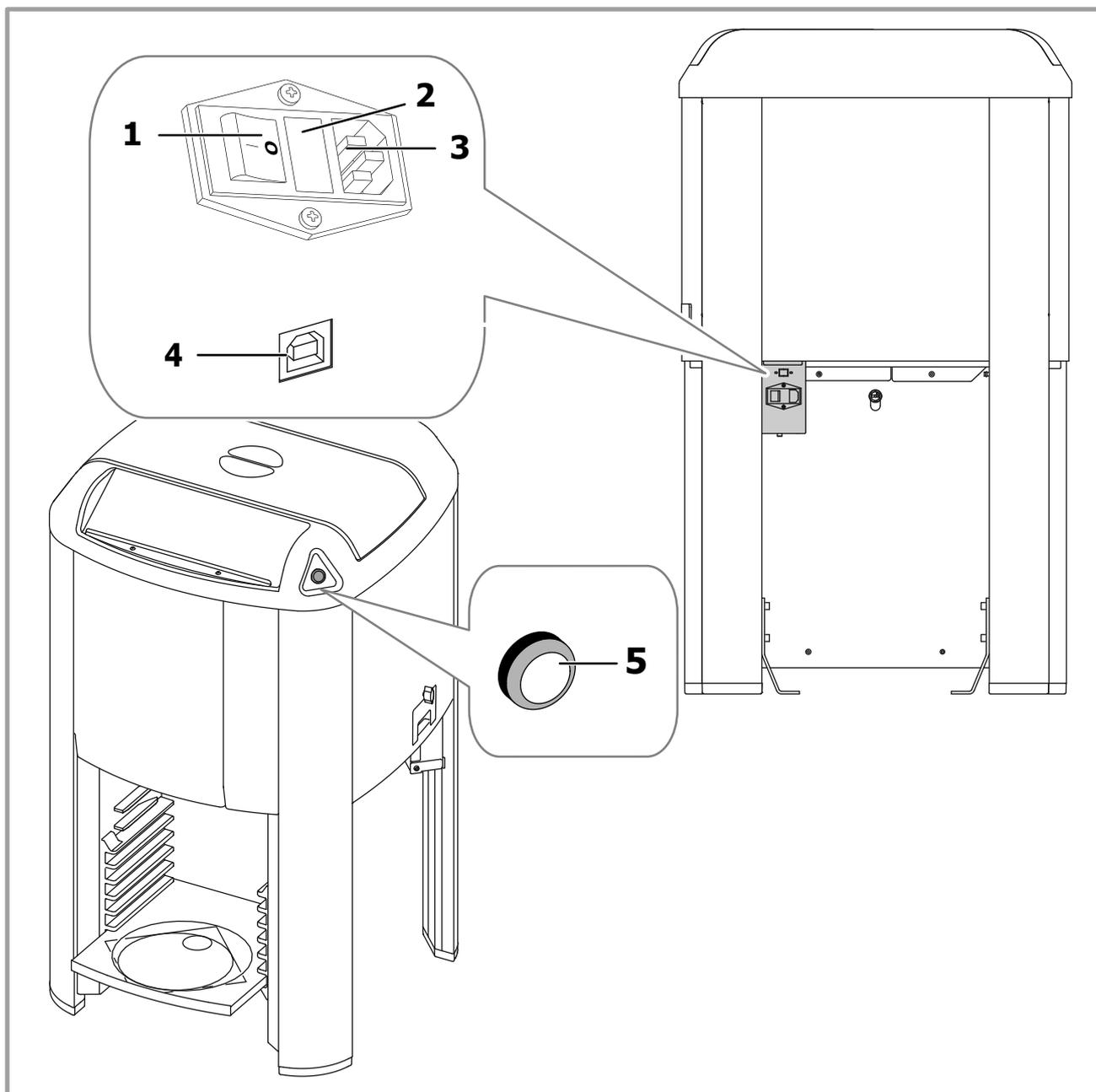
**Interruptor general de la máquina (1)**

**Receptáculo de alojamiento fusibles (2)** - El valor de los fusibles se indica en la tabla de datos técnicos (capítulo 8.1).

**Enchufe macho de alimentación general (3).**

**Puerto serial USB (4)** - Para la conexión con el ordenador de gestión.

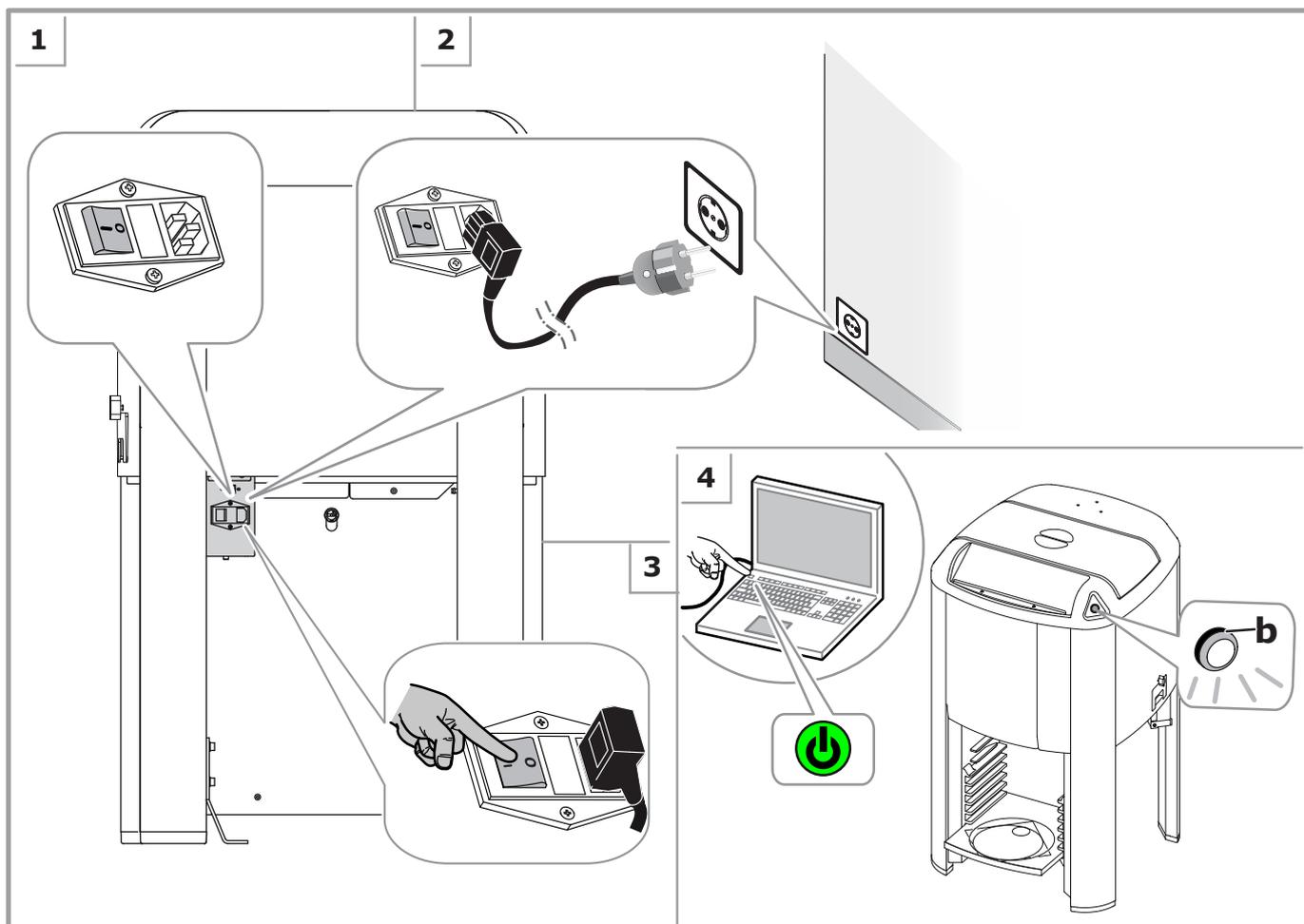
**Pulsador off-line con piloto ON (5)** - Para interrumpir la funcionalidad de la máquina sin apagarla.



## 5.4 Conexión eléctrica y encendido

Tras haber encendido el ordenador, al arrancar el sistema se enciende el piloto ON.

 Al arranque del software se proponen al operador una serie de preguntas para la ejecución de procedimientos entre los cuales se encuentra la inicialización (capítulo 5.5). Esta operación está muy relacionada con el tipo de software de gestión utilizado.



## 5.5 Inicialización

La **INICIALIZACIÓN** es una predisposición inicial que debe ser efectuada al encendido de la máquina.

 En el caso en que, aunque se solicite al arrancar el software, no se ejecute la inicialización, la máquina se prepara automáticamente para el uso antes de ejecutar cualquier mando.

Posteriormente, se inicia el proceso temporizado de agitación de los colorantes.



### PELIGRO

Al encender la máquina, el mando de inicialización podría comportar el desplazamiento de la tabla giratoria, para llevar a una posición conocida el primer circuito configurado.

## 5.6 Uso del pulsador off-line

Cuando se pulsa el botón off-line, se interrumpen todas las funciones de la máquina. La lámpara ON parpadea rápido para indicar que la máquina está encendida pero las funciones bloqueadas. En estas condiciones los mandos enviados por el ordenador son rechazados.

Tras interrumpir las funciones de la máquina, se podrá llenar el depósito. El estado del piloto ON muestra las condiciones en las que se encuentra la máquina:

Estado del piloto ON	Estado de la máquina	Significado
Apagada	Apagada	La máquina está apagada.
Encendida	On-line	La máquina está encendida y preparada para recibir los mandos del ordenador.
Intermitencia veloz	Off-line	Las funciones de la máquina están bloqueadas y los mandos enviados por el ordenador son rechazados.



### ATENCIÓN

Si se presiona el pulsador off-line durante el proceso de dosificación de una fórmula, se interrumpirá la dispensación.

La recuperación de la fórmula interrumpida, es decir, la posibilidad de continuar con la dosificación de las cantidades que faltan para completar la fórmula, solo es posible si el programa de dosificación soporta esta funcionalidad.

## 5.7 Desactivación



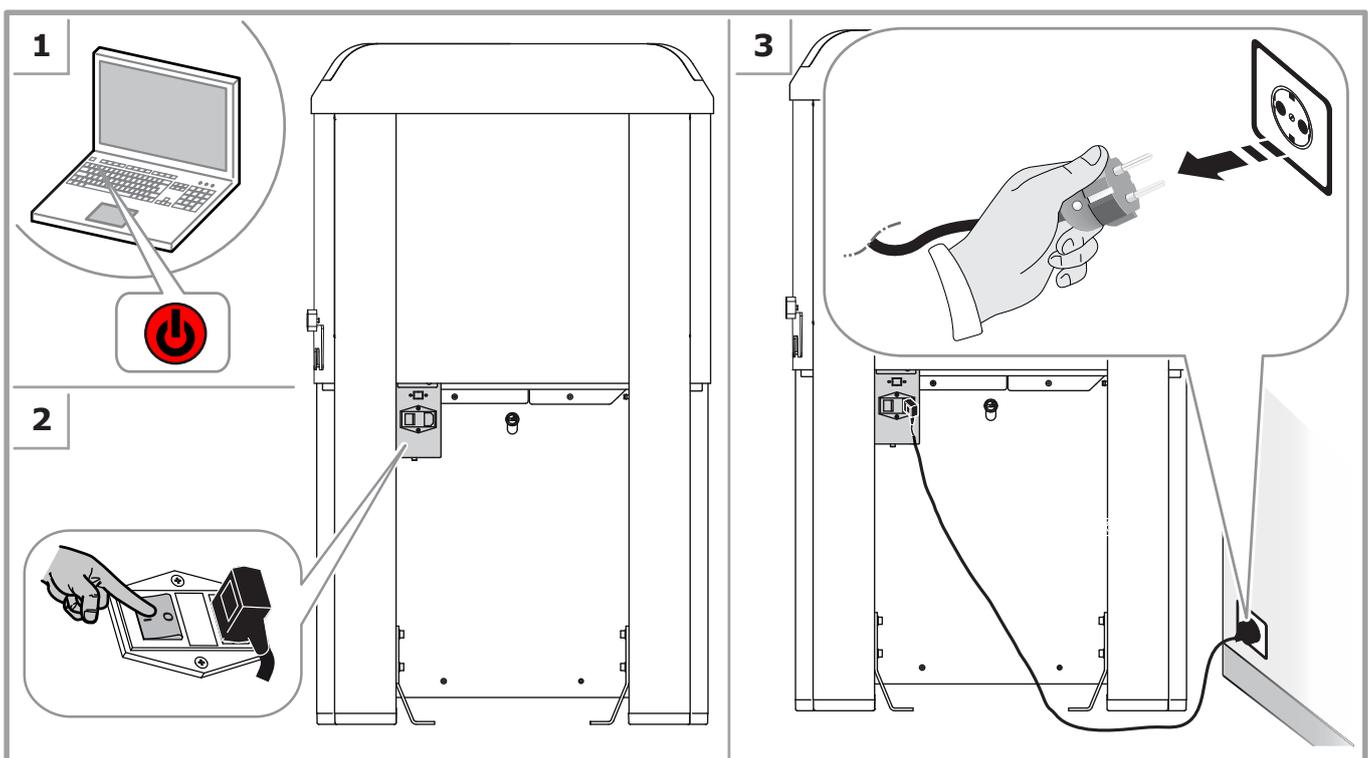
### ATENCIÓN

**ES ACONSEJABLE NO APAGAR JAMÁS LA MÁQUINA** ni siquiera en los horarios de cierre del establecimiento, para que las funciones automáticas temporizadas permitan mantener el colorante en las mejores condiciones de conservación y homogeneidad.

En el caso de que fuese indispensable apagar la máquina, evitar tenerla apagada durante un largo período de tiempo. Cuando la máquina no viene utilizada, apagar solamente el ordenador.



*La potencia absorbida por la máquina encendida durante su inactividad o durante un ciclo de agitación, es muy baja.*



## 6 UTILIZACIÓN DEL DOSIFICADOR

### 6.1 Advertencias generales

Es necesario que los encargados de estas operaciones lleven las siguientes protecciones individuales.



#### PELIGRO

La máquina debe ser utilizada por un solo operador; se prohíbe la presencia de otros encargados que puedan llegar y tocar partes de la máquina durante el uso. La máquina debe ser utilizada por un operador que sea mayor de edad y que esté en condiciones psicofísicas definidas como idóneas por un médico del trabajo.

Está prohibido utilizar la máquina sin protección o con los posibles dispositivos de seguridad presentes en la máquina desconectados, averiados o no presentes. Los paneles deberán mantenerse rigurosamente cerrados.

Por ninguna razón debe situar las manos en el área de dosificación cuando la máquina está en funcionamiento, excepto para cargar y descargar los envases.

Durante el desplazamiento de los envases no sobrepasar los límites de peso definidos por las normas vigentes (20 kg si es mujer, 25 kg si es hombre).

### 6.2 Al inicio del día de trabajo

A cada inicio del turno de trabajo hay que realizar las siguientes operaciones:

- Comprobar que los circuitos de dosificación y la máquina en general están limpios.
- Comprobar que todas las válvulas están cerradas como indica el adhesivo.
- Controlar las condiciones del grupo de cepillo de limpieza; si es necesario, limpiar y llenar el contenedor de cepillo utilizando el líquido adecuado (la elección del líquido depende de la naturaleza de los colorantes y debe ser realizada directamente por el fabricante de los productos utilizados).
- Realice la purga del sistema.

### 6.3 Conducción

El operador es guiado en la conducción de la máquina por el software de gestión que visualiza las instrucciones a seguir y las acciones emprendidas por la máquina.

Fases de conducción	Ref.
<b>Realizar las selecciones oportunas del software (selección del producto, de la fórmula y del envase).</b>	
<b>Regular la posición de la plataforma con encaje.</b>	Cap. 6.3.1
<b>Situar el envase en la estantería y ajustar su posición con respecto al centro de dosificación.</b>	Cap. 6.3.2
<b>Accionar la dosificación de la fórmula por medio del software.</b>	Cap. 6.3.4
<b>Al terminar la fase de dosificación quitar el envase e iniciar la dosificación siguiente.</b>	

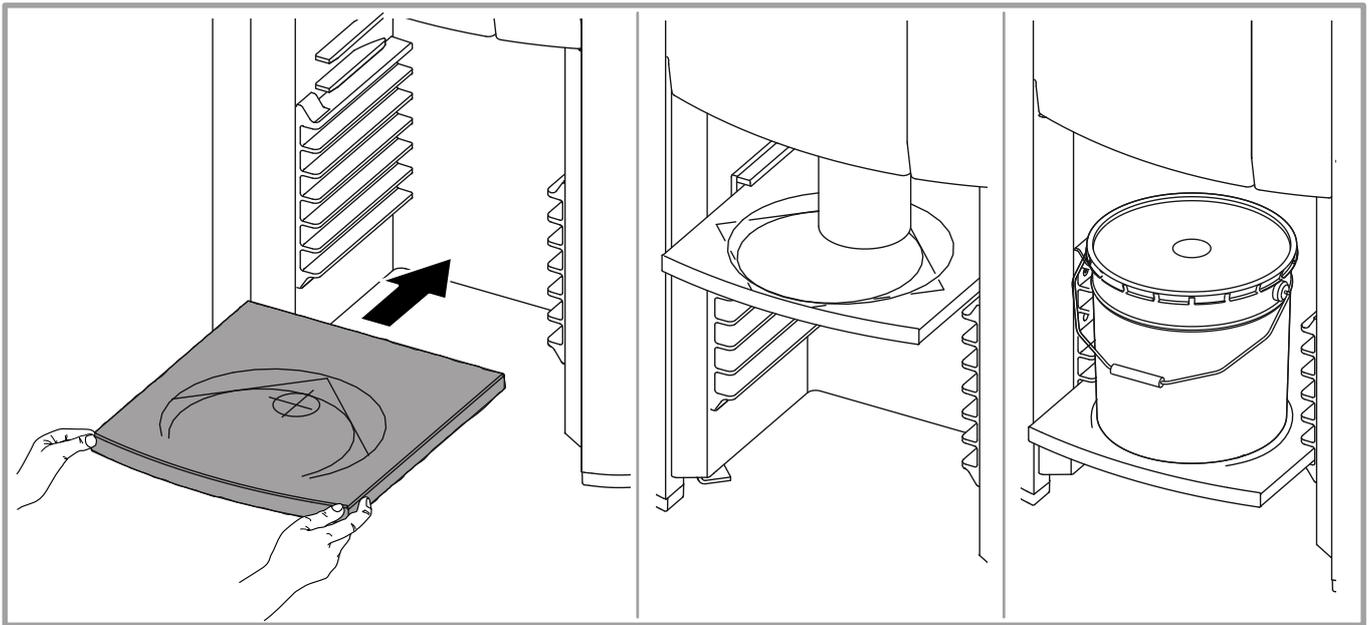
#### 6.3.1 Regulación de la plataforma

Introducir la plataforma con encaje en una de las sedes correspondientes, según la dimensión del envase a utilizar.



#### PELIGRO

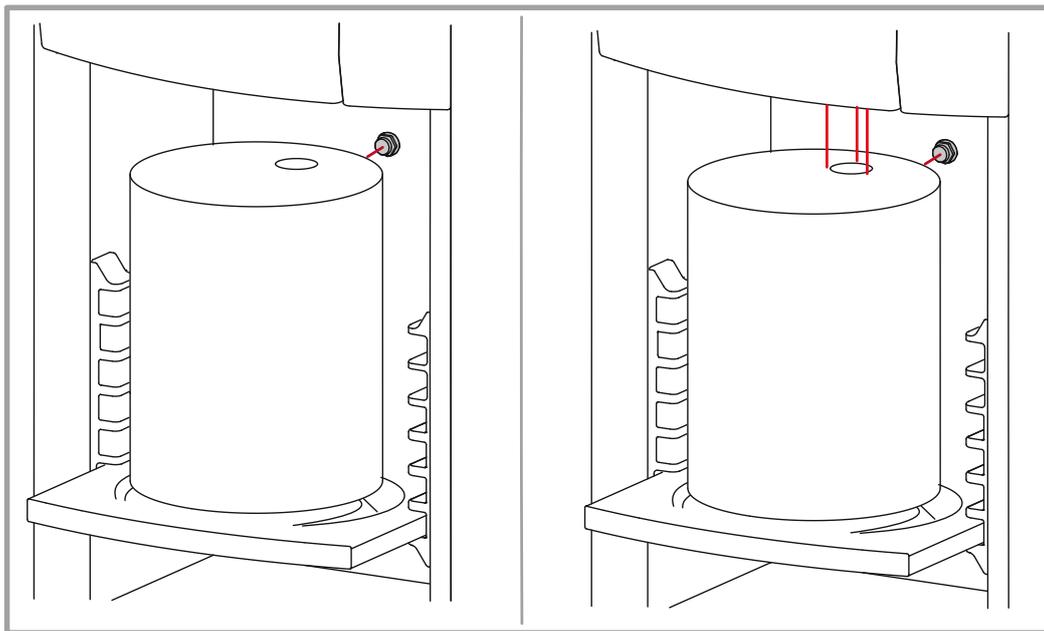
No cargar sobre la plataforma envases con un peso superior a 35 kg (77 lb). No subir y/o sentarse sobre la plataforma. No utilice la plataforma como escalera.



### 6.3.2 Carga del envase

Cargar el envase en la plataforma.

(Si está presente la fotocélula opcional) Colocar el envase de forma que la abertura sobre la tapa esté centrada con respecto a la boquilla de dosificación.



### 6.3.3 Uso del Bung Hole Locator

Después de haber cargado el envase, se encenderán los rayos láser.

Colocar el envase de manera que el agujero en la tapa esté en el centro de los rayos láser.

### 6.3.4 Dosificación

Con el mando de dosificación, la tabla giratoria se acciona automáticamente para colocar, uno tras otro, los circuitos que participan en la dosificación en posición frontal y, así, suministrar los productos previstos en la fórmula en las cantidades establecidas.

Si la función se ha configurado, al principio o al final de cada dosificación se realiza la limpieza del circuito: el circuito se pone en correspondencia del cepillo de limpieza y se pone en marcha el proceso.

El cepillo de limpieza se acciona de modo que permite la limpieza de las boquillas que, a causa de la rotación de la tabla, pasan al nivel del mismo cepillo.

## 6.4 Procesos automáticos

La **Agitación** es un proceso temporizado activado automáticamente para mantener el producto presente en los depósitos en las mejores condiciones de conservación y homogeneización a través del movimiento de los agitadores colocados dentro de los depósitos.

La duración y el intervalo entre un ciclo de agitación y el siguiente pueden personalizarse utilizando el software de configuración en relación a la naturaleza de los productos utilizados en la máquina.

El proceso de **Recirculación** es parecido al proceso de dosificación, pero se realiza sin salida de colorante, esto es, con la válvula cerrada. El proceso desplaza el colorante por algunas partes del circuito de dosificación, lo que evita la sedimentación de pigmentos.



### PELIGRO

---

No programar el tiempo de agitación superior a 30 minutos y el intervalo entre una agitación y la siguiente inferior al tiempo de agitación.

---



*Se recomienda mantener los depósitos cerrados con las respectivas tapas y no introducir las manos en el depósito también si no hay colorante.*

La Limpieza **de las boquillas de dosificación es un proceso que permite** limpiar con un cepillo la boquilla del circuito. El cepillo está activado y las mesas giratorias giran para dejar la boquilla del circuito, una cada vez, sobre el cepillo durante unos pocos segundos.

Si está configurada, la máquina puede realizar la limpieza temporizada automática de las boquillas de todos los circuitos. Después de cada dosificación, comienza el proceso de limpieza del circuito afectado por la dosificación.

Mientras un proceso automático está en curso, la máquina puede utilizarse de todos modos; el proceso se suspenderá y se reanudará después de algunos segundos de inactividad.

## 6.5 Rellenado del depósito

El procedimiento de llenado debe ser realizado con la relativa función en el software de dosificación.

1. Seleccionar la opción de llenado del depósito en el software del dosificador. El depósito seleccionado se pone en la posición de llenado.
2. Abrir la tapa en la parte superior del dosificador.
3. Quitar la tapa del depósito a llenar.



*Agitar manualmente el envase de colorante que debe verterse en los depósitos. No utilizar agitadores automáticos.*

4. Introducir el colorante deseado en el interior del depósito vertiéndolo de manera que no salpique ni se emulsione aire en el colorante.



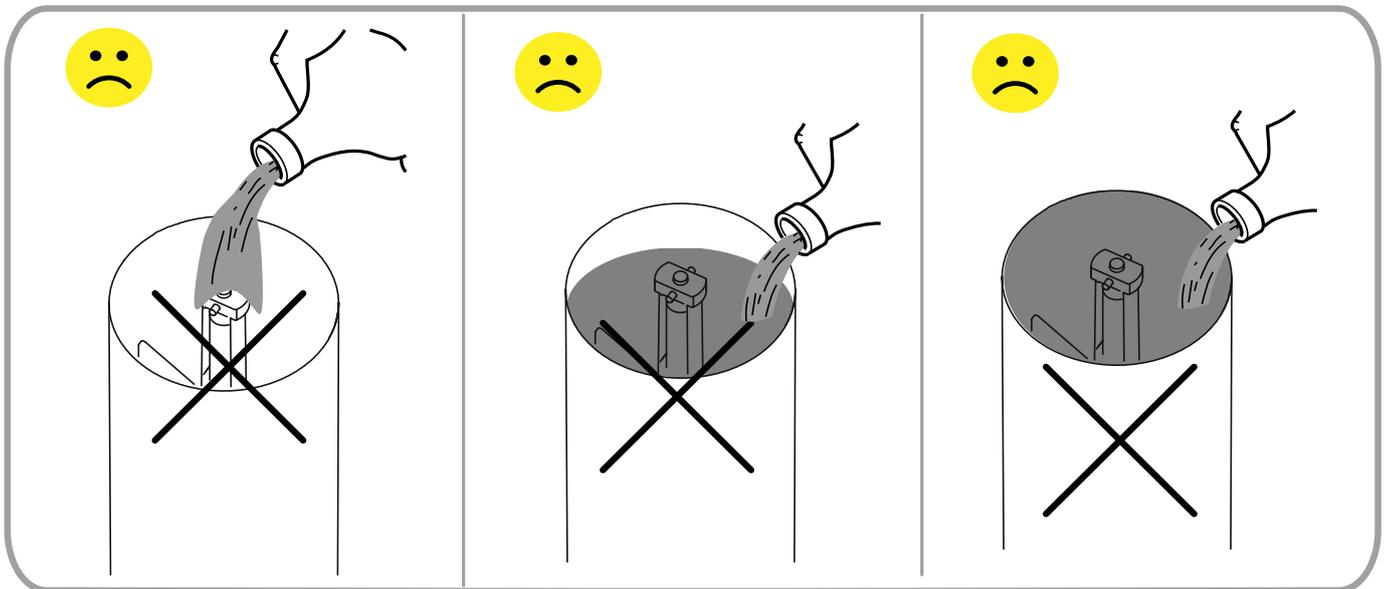
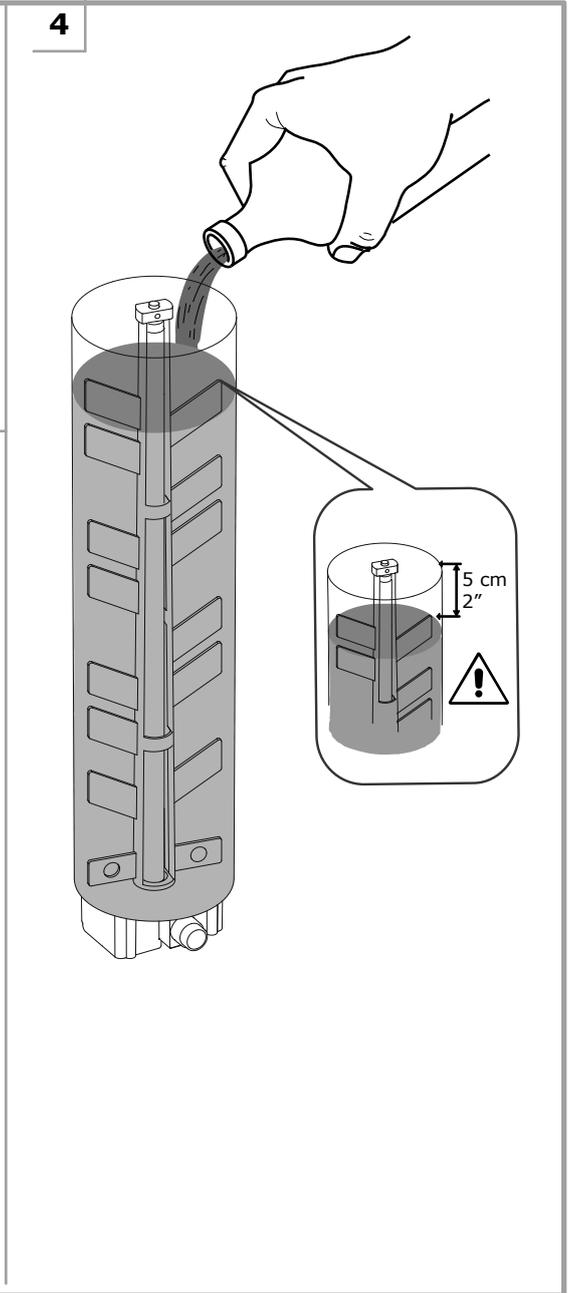
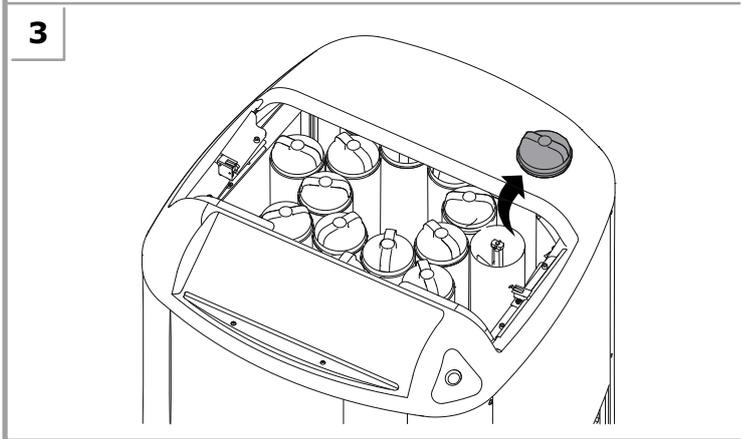
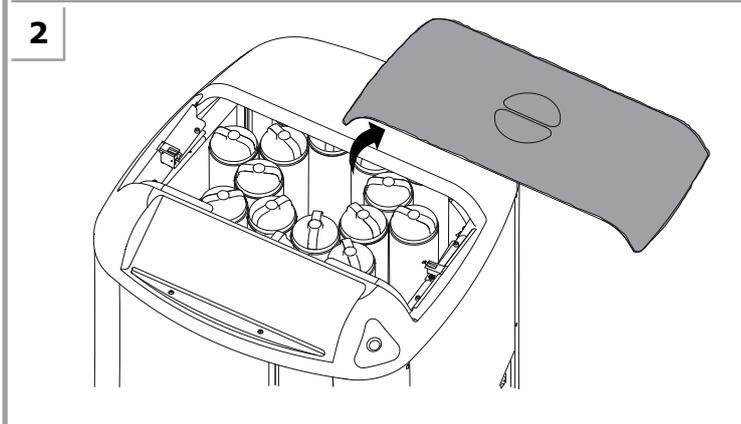
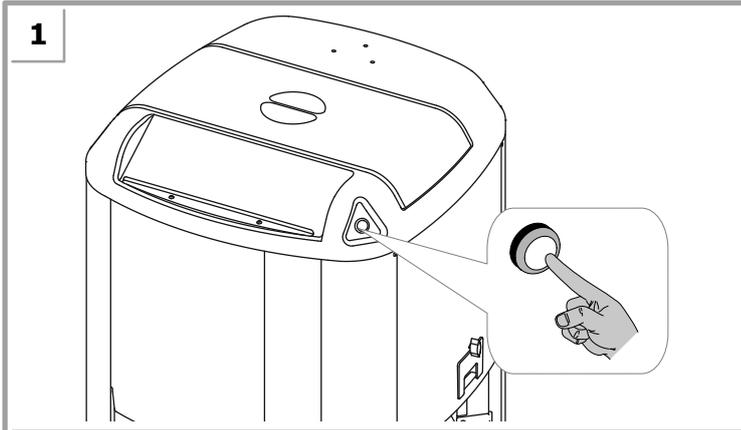
### ATENCIÓN

---

El nivel de colorante **NO DEBE** superar el nivel máximo, situado a 5 cm (2") respecto al borde superior del depósito. La salida de colorante produce el bloqueo del grupo de bombeo del circuito.

---

5. Volver a cerrar el depósito con la respectiva tapa.
6. Repetir las operaciones para llenar otros depósitos.





## ATENCIÓN

En caso de operación incorrecta con un consiguiente llenado excesivo del depósito:

- Si se ha derramado producto dentro de la máquina, no intentar limpiar; apagar de inmediato la máquina y ponerse en contacto con el servicio de asistencia técnica.
- Si, por el contrario, el producto se ha derramado por fuera del depósito, hay que apagar de inmediato la máquina y limpiar esmeradamente con papel o con un paño húmedo. Cuando sea posible, dejar que se seque el colorante y quitarlo con una espátula.
- Si el producto no se ha salido de los bordes del depósito, evitar cerrar el depósito con la tapa y proceder de inmediato con la dosificación del colorante en exceso hasta llegar al nivel correcto. Limpiar esmeradamente los bordes del depósito con papel o con un paño húmedo antes de cerrarlo con la tapa.

**NUNCA USAR AGUA NI PRODUCTOS A BASE DE DISOLVENTE PARA LIMPIAR LA MÁQUINA.**

**EL USO DE LÍQUIDOS DE LIMPIEZA AGRESIVOS PUEDE DAÑAR LOS COMPONENTES Y EL RECUBRIMIENTO DE PINTURA DE LOS PANELES EXTERNOS.**



## PELIGRO

Cuando se utilizan colorantes que contienen disolventes volátiles, se recomienda realizar el llenado abriendo los depósitos uno por uno.

No utilice llamas vivas ni materiales que puedan producir chispas y provocar un incendio



## ATENCIÓN

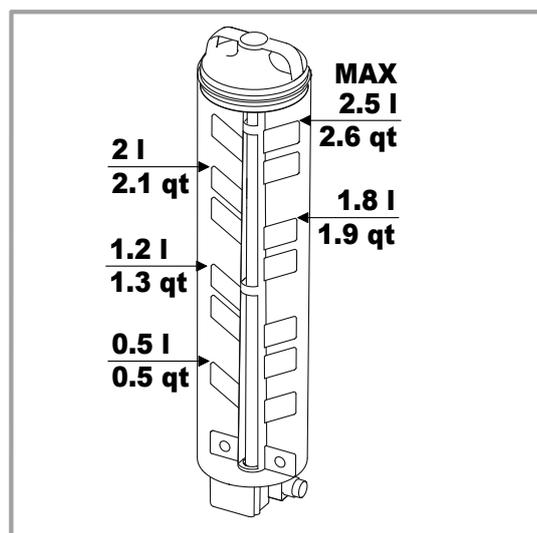
La falta de actualización de los niveles de colorante en los depósitos puede comprometer la exactitud de la tinta producida o, lo que es peor, causar el vaciamiento de los depósitos y de los circuitos de la máquina.



*Se recomienda mantener los depósitos siempre llenos procediendo a un frecuente llenado.*

Después de un rellenado de colorante se aconseja efectuar la agitación, mediante las funciones específicas del software de gestión, para eliminar el aire que de cualquier forma podría haberse emulsionado y englobado en el colorante.

A continuación se incluye un esquema de referencia para el llenado de los depósitos.



## 6.6 Anomalías

Problema	Causa	Solución
La máquina no se enciende.	Máquina eléctricamente desconectada.	Verificar las conexiones en la parte trasera de la máquina (capítulo 5.4).
	Interruptor general en la posición de desconectado (O).	Poner el interruptor general en la posición de conectado (I) (capítulo 5.4).
	Uno o más fusibles están quemados.	Sustituir los fusibles quemados en el receptáculo de alojamiento de los fusibles (capítulo 5.3).
	El alimentador ha entrado en sobre corriente.	Esperar algunos minutos y volver a encender la máquina. Si la anomalía persiste, dirigirse a la Asistencia Técnica autorizada.
	Conexiones eléctricas defectuosas.	Dirigirse a la Asistencia Técnica autorizada.
El software de gestión visualiza el error en el protocolo de comunicación.	Máquina apagada.	Encender la máquina (capítulo 5.4) y reiniciar el software de gestión.
	Máquina desconectada del ordenador.	Verificar las conexiones en la parte trasera de la máquina (capítulo 5.4).
	Puerto serial o USB del ordenador no correctamente configurado o defectuoso.	Comprobar la correcta configuración del puerto de comunicación con la máquina a través del programa de configuración y calibración.
		Ejecutar la reparación del puerto serial o USB del ordenador.
	Cable serial dañado.	Cambiar el cable de comunicación utilizando repuestos originales del fabricante.
Conexión defectuosa.	Dirigirse a la Asistencia Técnica autorizada.	
El piloto ON parpadea rápidamente y la máquina rechaza los mandos.	Pulsador off-line presionado.	Presionar el pulsador off-line para llevar a la máquina al estado on-line (capítulo 5.6).
	La tapa superior no se ha cerrado correctamente.	Cerrar la tapa superior de manera que se active el interruptor de seguridad.
La mesa giratoria no gira	El elemento de bloqueo de la mesa giratoria no se ha quitado en el momento de la instalación.	Quitar el elemento de bloqueo (capítulo 4.2.1).
	La tapa superior no se ha cerrado correctamente.	Cerrar la tapa superior de manera que se active el interruptor de seguridad.
	Pulsador off-line presionado.	Presionar el pulsador off-line para llevar a la máquina al estado on-line (capítulo 5.6).
La máquina no ejecuta los procesos temporizados (agitación, recirculación, limpieza).	La tapa superior no se ha cerrado correctamente.	Cerrar la tapa superior de manera que se active el interruptor de seguridad.
	Pulsador off-line presionado.	Presionar el pulsador off-line para llevar a la máquina al estado on-line (capítulo 5.6).
	La unidad del contenedor de limpieza puede no estar introducida correctamente en su lugar	Introduzca la unidad de limpieza adecuadamente de manera que se active el interruptor de seguridad.
Mezcla de color no precisa	Seleccionada pintura de base equivocada o error de formulación en el software de dosificación.	Comprobar el envase de base elegido y las selecciones realizadas en el programa.
	El nivel de colorante bajo en el depósito hace que el aire entre en el conjunto de la bomba.	Llenar el depósito con colorante y realizar la función de purga por la mañana para sacar el aire de la bomba.
	El grupo de cepillo de limpieza está sucio o no funciona correctamente.	Comprobar el estado del grupo de cepillo y efectuar el mantenimiento (capítulo 7.5).
Goteo	Válvula abierta o pérdida en la válvula	Cerrar la válvula (EVOservice -->Communication -->Service functions--> Nozzle valve--> Close) o realizar un Reset en la válvula del circuito o sustituir la bomba.

## 7 MANTENIMIENTO ORDINARIO

### 7.1 Advertencias generales

Es necesario que los encargados de estas operaciones lleven las siguientes protecciones individuales.



#### PELIGRO

Antes de efectuar cualquier intervención de mantenimiento, apagar la máquina y desconectar el cable de alimentación de la toma corriente.

Durante las fases de mantenimiento de la máquina, es elevado el riesgo de contacto con el producto colorante; seguir lo indicado en el capítulo 3.2.

### 7.2 Tabla de mantenimiento



#### ATENCIÓN

Las frecuencias de intervención citadas son indicativas ya que dependen de la naturaleza de los colorantes y de las condiciones ambientales así como de la frecuencia de uso de la máquina.

Operaciones	Frecuencia	
	Inicio de turno	Cuando sea necesario
Inicialización y purga	✓	
Rellenado del líquido cepillo de limpieza	✓	
Limpieza externa del dosificador		✓
Limpieza de las boquillas de dosificación	✓	

### 7.3 Productos que deben utilizarse

Recomendamos usar productos compatibles con el tipo de colorantes utilizados en la máquina cuando se realice la limpieza del centro de boquillas y humedecer la esponja del tapón humidificador.

Tipo de colorante	Producto sugerido
Colorantes a base de solvente	disolvente de lenta evaporación compatible con los colorantes utilizados
Colorante a base de agua	agua
Sistemas mezclados	La elección depende del tipo de vehículos usados para fabricar los colorantes; para más información, póngase en contacto con el vendedor o fabricante del colorante.

En caso que se forme moho, se recomienda usar los siguientes fluidos:

- Solución de propilenglicol, 50% en volumen, en agua;
- Solución AgCl en agua;
- Lejía (dilución 1%).

### 7.4 Limpieza externa



#### ATENCIÓN

**NUNCA USAR AGUA NI PRODUCTOS A BASE DE DISOLVENTE PARA LIMPIAR LA MÁQUINA.**

**EL USO DE LÍQUIDOS DE LIMPIEZA AGRESIVOS PUEDE DAÑAR LOS COMPONENTES Y EL RECUBRIMIENTO DE PINTURA DE LOS PANELES EXTERNOS.**

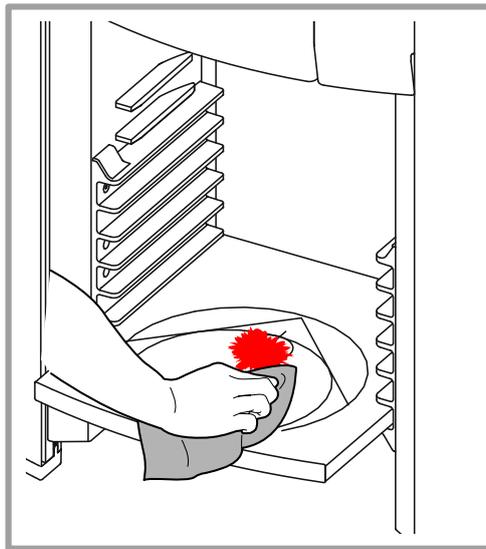
Si se ha derramado producto dentro de la máquina, no intentar limpiar; apagar de inmediato la máquina y ponerse en contacto con el servicio de asistencia técnica.

En caso de derrame del producto, intervenir inmediatamente para limpiar la máquina.

1. Desconectar la alimentación (capítulo 5.7).
2. Limpiar los revestimientos, paneles y mandos de la máquina para retirar la suciedad, el polvo y las posibles manchas de colorante utilizando un paño suave y seco o ligeramente humedecido en una solución detergente suave.

3. Conectar la alimentación y encender la máquina (capítulo 5.4).

Para la limpieza del ordenador remítase al manual del productor.



## 7.5 Rellenado del líquido del cepillo de limpieza

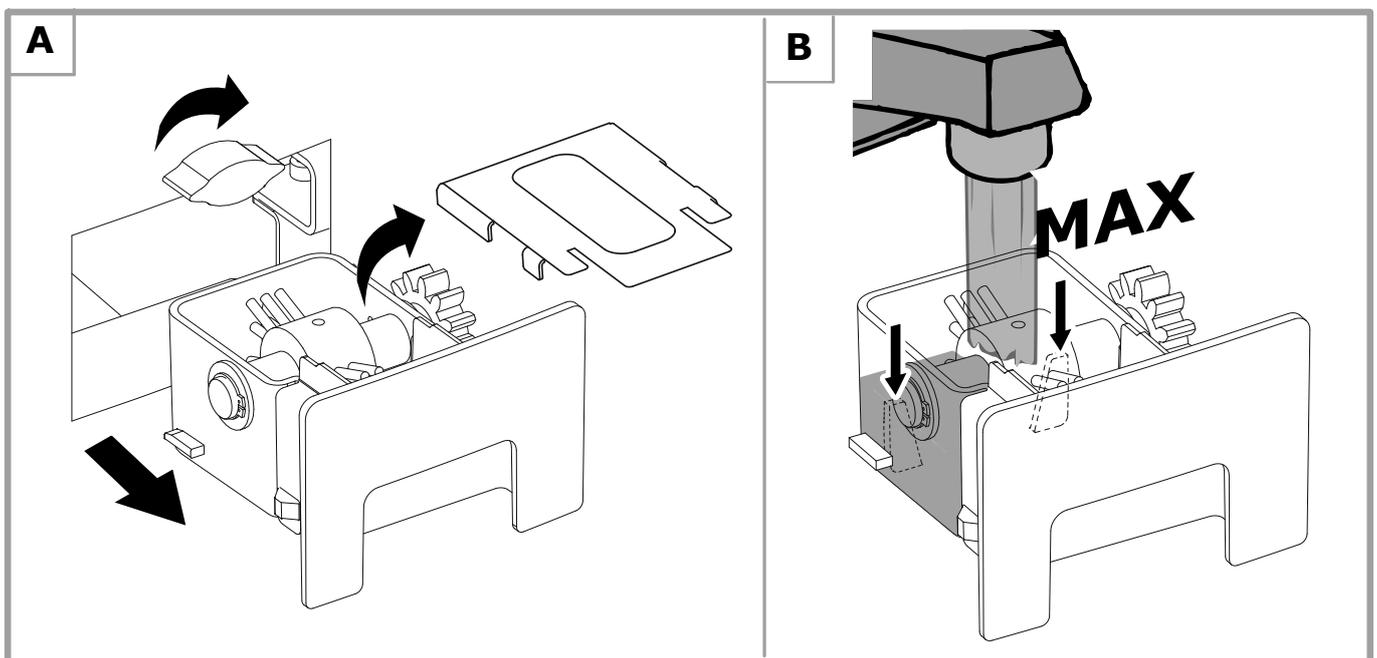
La cantidad de líquido de limpieza usada depende de la frecuencia de utilización de la máquina y del tipo de líquido utilizado.



Utilizar exclusivamente líquidos de limpieza aconsejados por el productor de colorantes.

Cuando el nivel del líquido de limpieza en el contenedor alcanza el nivel mínimo se debe efectuar el llenado de inmediato.

1. Desconectar la alimentación (capítulo 5.7).
2. Girar el pomo en posición horizontal y sacar la unidad del cepillo de limpieza de la máquina.
3. Sacar el cepillo y limpiarlo. Sustituir si es necesario.
4. Sacar la tapa superior de la unidad de limpieza, limpiar el cepillo y el contenedor y llenarlo con líquido de limpieza.
5. Volver a montar el cepillo y colocar la unidad en la máquina, girar el pomo en posición vertical asegurándose de introducirlo firmemente.
6. Volver a conectar y encender la máquina (capítulo 5.4).



## 8 DATOS TÉCNICOS

### 8.1 Datos técnicos

Tensión	Monofásica 100 - 240 V ~ ± 10%	
Frecuencia	50/60 Hz	
Fusibles <sup>(a)</sup>	T 2,5 A	
Potencia máxima absorbida <sup>(a)</sup>	60 W	
Nivel de ruido <sup>(b)</sup>	Nivel de presión acústica equivalente: < 70 dB (A)	
Condiciones ambientales de funcionamiento <sup>(c)</sup>	Temperatura: de 10°C (50°F) a 40°C (104°F) Humedad relativa: de 5% a 85 % (sin condensación)	
Vibraciones	La máquina no transmite vibraciones al piso que pueden perjudicar la estabilidad y precisión de eventuales equipos ubicados cerca.	
Capacidad depósitos	2,5 litros (2.64 q)	
Número de depósitos	16	
Tecnología de dosificación	Bomba de pistón	
Capacidad circuito	0,2 l/min	
Sistema de dosificación	Secuencial	
Tipología válvulas	Válvulas de cerámica	
Tipología colorantes	Decorativo: agua, universal	
 (d)	Máquina	110 kg (242,5 lb)
	Máquina embalada	134 kg (295,42 lb)

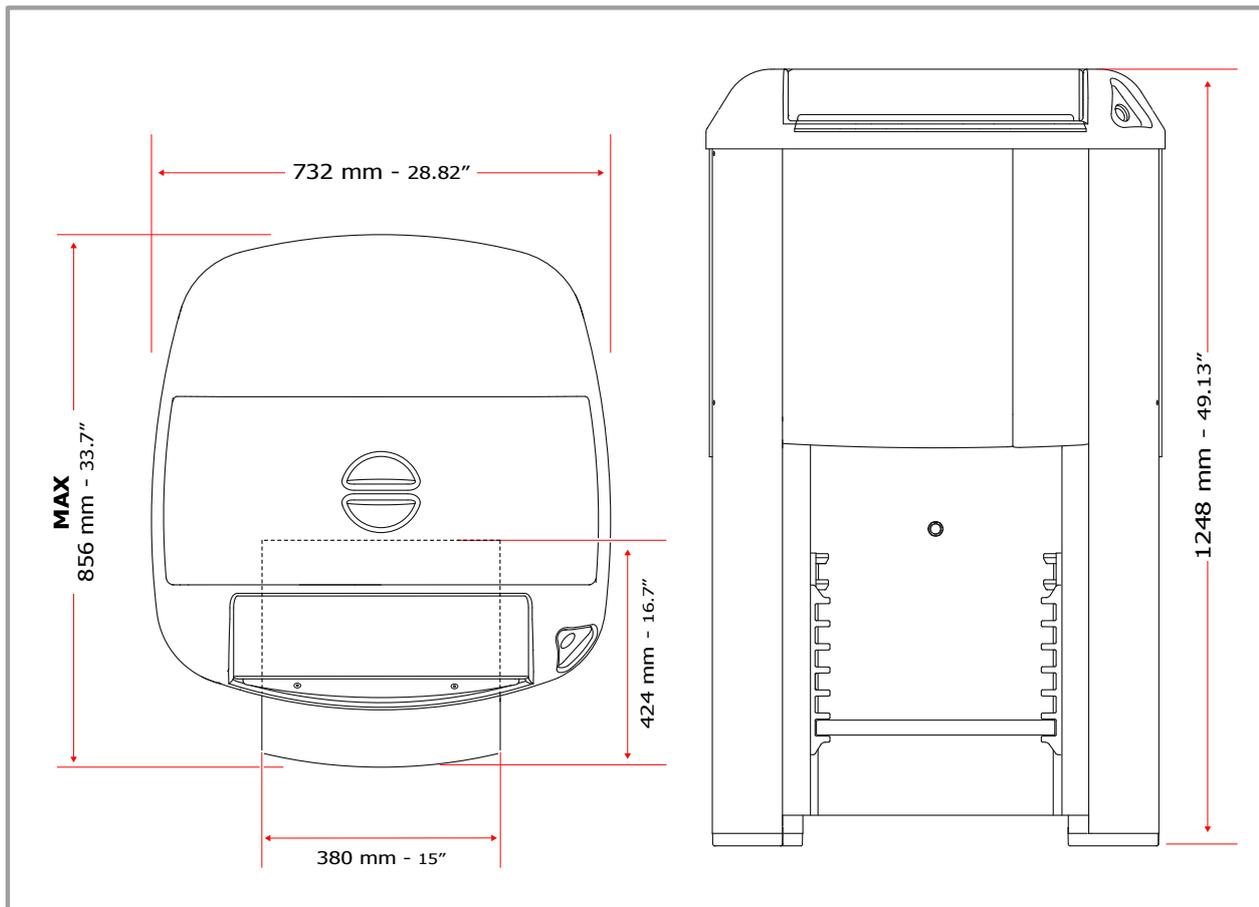
(a) Los datos de potencia son indicativos y están estrechamente relacionados con la configuración de la máquina.

(b) El valor se mide en laboratorio y está documentado con el relativo informe de prueba disponible del fabricante. Condiciones de funcionamiento: ciclo de trabajo normal de la máquina, en condiciones de carga simulada.

(c) Las condiciones ambientales de funcionamiento están estrechamente ligadas a la tipología de los colorantes usados (indicaciones que hay que pedir al fabricante de los productos). Los datos citados son válidos exclusivamente para la máquina.

(d) Datos referidos a la máquina con los depósitos vacíos y sin accesorios.

## 8.2 Dimensiones



## 8.3 Declaración de conformidad

Véase Anexo.

## 8.4 Garantía

Para que la garantía sea operativa, les invitamos a rellenar en todas sus partes el módulo presente en el embalaje de la máquina y a enviarlo como viene indicado en el mismo.

 En el caso de que se necesiten intervenciones de la asistencia dirigirse exclusivamente a nuestro personal autorizado y cualificado. Para las operaciones de mantenimiento o sustitución utilizar exclusivamente piezas de repuesto originales.

La modificación o eliminación de las protecciones y de los dispositivos de seguridad previstos en la máquina, además de provocar la pérdida inmediata de la garantía, son peligrosas e ilegales.

El constructor no se considerará responsable por heridas y daños a personas y cosas causadas por la utilización impropia del equipo o por manipulación de las protecciones y de los dispositivos de seguridad de los que está dotada la máquina.

Serán **motivos de cese de la garantía proporcionada por el fabricante:**

- La utilización impropia de la máquina.
- La no observación de las normas de empleo y mantenimiento previstas en el manual.
- El haber efectuado o hecho efectuar modificaciones y/o reparaciones de la máquina por personal extraño a la organización asistencial autorizada por el fabricante y/o utilizando recambios no originales.

## Dichiarazione CE di Conformità EC Declaration of Conformity

Versione linguistica originale in Italiano

*Translation of the original Italian version*

DESCRIZIONE - DESCRIPTION

**DISPENSATORE AUTOMATICO  
AUTOMATIC DISPENSER**

MODELLO - MODEL

MATRICOLA - SERIAL No.

**[MACHINE NAME]**

Fabbricante - Manufacturer

**COROB India Pvt. Ltd. - Mumbai - India**

**c/o Daman Factory: Plot No. 10 - 13 & 13 A, Daman Industrial Estate, Somnath Road**

Mandatario e persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico:

*Authorised representative and person authorised to compile the technical file:*

**COROB S.p.A. - Via Agricoltura, 103 - 41038 San Felice s/P (MO) - Italy**

Il fabbricante dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che la macchina alla quale questa dichiarazione si riferisce è conforme ai requisiti essenziali previsti dalle seguenti direttive:

*The manufacturer certifies, under its own responsibility, that the machine to which this statement refers to, complies with the essential requirements foreseen by the regulations:*

- Direttiva Macchine 2006/42/CE
- Direttiva Compatibilità Elettromagnetica 2014/30/EU
- Direttiva 2011/65/EU come modificata da 2015/863/EU
- Direttiva WEEE 2012/19/EU
- Direttiva 2014/53/EU

- Machinery Directive 2006/42/EC
- Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU
- Directive 2011/65/EU as amended by 2015/863/EU
- WEEE Directive 2012/19/EU
- Directive 2014/53/EU

Si garantisce poi che la progettazione della macchina e la relativa produzione è effettuata, e documentata, seguendo precise procedure aziendali conformi con la norma EN ISO 9001:2015 inerente i sistemi di gestione qualità.

*It is furthermore guaranteed that the design of the machine and the relevant manufacturing are carried out, and supported by documents, following accurate factory procedures in accordance with the standard EN ISO 9001:2015 about quality management systems.*

Nasser Arivoli (Managing Director)  
COROB India Pvt. Ltd.  
Mumbai, 10/05/2021



<p><b>BG</b> - Производителят, който е лицето изпълнено с изготвяне на техническата документация, декларира на собствена изключителна отговорност, че машината, за която се отнася тази декларация, е в съответствие със съществуващите изисквания, предвидени от следните Директиви: Директива 2006/42/EC - Машини - Директива 2014/30/EU относно Електромагнитна съвместимост - Директива 2011/65/EU изменена с 2015/863/EU - Директива WEEE 2012/19/EU - Директива 2014/53/EU. Освен това се гарантира, че проектирането на машината и съответното производство са извършени и документирани при спазване на конкретни фирмени процедури в съответствие със стандарт EN ISO 9001:2015, отнасящ се до системите за управление на качеството.</p>
<p><b>CS</b> - Výrobce a osoba pověřená sestavením technické dokumentace stvrzují na svou vlastní zodpovědnost, že zařízení, ke kterému se toto toto prohlášení vztahuje, je v souladu se základními požadavky stanovenými následujícími směrniciemi: Směrnice o strojních zařízeních 2006/42/EC - Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě 2014/30/EU - Směrnice 2011/65/EU ve znění 2015/863/EU - Směrnice WEEE 2012/19/EU - Směrnice 2014/53/EU. Dále se zaručuje, že stroj byl navržen a vyroben, a výroba je zdokumentována, v souladu s přesnými firmními postupy, které odpovídají normě EN ISO 9001:2015 o systémech řízení jakosti.</p>
<p><b>DA</b> - Fabrikanten og personen bemyndiget til at udarbejde den tekniske dokumentation erklærer på eget ansvar at maskinen, som denne erklæring henviser til, er i overensstemmelse med de væsentlige krav i de følgende direktiver: Maskindirektivet 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktivet 2011/65/EU som ændret ved 2015/863/EU - Direktivet WEEE 2012/19/EU - Direktivet 2014/53/EU. Det garanteres desuden, at designet af maskinen og den relevante produktionsproces er udført og dokumenteret ifølge præcise fabriksprocedurer i overensstemmelse med standarden EN ISO 9001:2015 vedrørende kvalitetstyringssystemer.</p>
<p><b>DE</b> - Der Hersteller und autorisierte Verfasser der technischen Dokumentation erklärt unter eigener exklusiver Verantwortung, dass die Maschine, auf die sich diese Erklärung bezieht, den Grundanforderungen entspricht, die von den folgenden Richtlinien vorgesehen werden: Maschinenrichtlinie 2006/42/EC - Richtlinie zur elektromagnetischen Verträglichkeit 2014/30/EU - Richtlinie 2011/65/EU geändert durch 2015/863/EU - Richtlinie WEEE 2012/19/EU - Richtlinie 2014/53/EU. Darüber hinaus wird garantiert, dass die Planung der Maschine und ihre Herstellung unter Befolgung von genauen Unternehmensprozessen, die der Norm EN ISO 9001:2015 hinsichtlich der Qualitätsmanagement-Systeme entsprechen, durchgeführt und dokumentiert wird.</p>
<p><b>EL</b> - Ο κατασκευαστής, και ο εξουσιοδοτημένος συντάκτης του τεχνικού φακέλου, πιστοποιεί, ότι, με δική του υπαιτιότητα, το μηχάνημα στο οποίο αναφέρεται το παρόν, συμμορφώνεται με τις ουσιαστικές απαιτήσεις που προβλέπονται από τους κανονισμούς: Οδηγία Μηχανήματος 2006/42/EC - Οδηγία Ηλεκτρομαγνητικής Συμβατότητας 2014/30/EU - Οδηγία 2011/65/EU όπως τροποποιήθηκε από το 2015/863/EU - Οδηγία WEEE 2012/19/EU - Οδηγία 2014/53/EU. Εγγυάται περαιτέρω ότι ο σχεδιασμός του μηχανήματος και η σχετική κατασκευή του εκτελείται και υποστηρίζεται από έγγραφα, ακολουθώντας τις ακριβείς εργοστασιακές διαδικασίες σύμφωνα με το πρότυπο EN ISO 9001:2015 σχετικά με τα συστήματα διαχείρισης ποιότητας.</p>
<p><b>ES</b> - El fabricante y la persona autorizada para componer el fascículo técnico declara, bajo su propia y exclusiva responsabilidad, que la máquina a la que hace referencia esta declaración guarda conformidad con los requisitos esenciales previstos por las directivas siguientes: Directiva de máquinas 2006/42/EC - Directiva de compatibilidad electromagnética 2014/30/EU - Directiva 2011/65/EU modificada por 2015/863/EU - Directiva WEEE 2012/19/EU - Directiva 2014/53/EU. Se garantiza además que el diseño de la máquina y su producción se han efectuado y documentado de acuerdo con procedimientos de fábrica precisos conformes a la norma EN ISO 9001:2015 relativa a los sistemas de gestión de calidad.</p>
<p><b>ET</b> - Tootja ja tehnilise toimiku koostajaks volitatud isik kinnitab oma täielikul vastutusel, et seade, millele käesolev avaldus viitab, vastab järgnevat regulatsioonide põhinõudmistele: Masinadirektiiv 2006/42/EC - Elektromagnetilise ühilduvuse direktiiv 2014/30/EU - Direktiiv 2011/65/EU muudetud 2015/863/EU-ga - Direktiiv WEEE 2012/19/EU - Direktiiv 2014/53/EU. Peale selle on garanteeritud, et seadme projekteerimisel ja tootmisel on järgitud täpseid tehaseprotseduure, mis vastavad standardile EN ISO 9001:2015 kvaliteedijuhtimissüsteemide kohta, ning et seada toetab ka vastav dokumentatsioon.</p>
<p><b>FI</b> - Valmistaja ja henkilö, joka on valtuutettu laatimaan tekninen asiakirja-aineisto, vakuuttavat omalla vastuullaan, että kone, johon tämä lausunto viittaa, vastaa seuraavien direktiivien olennaisia vaatimuksia: Konedirektiivi 2006/42/EC - Sähkömagneettista yhteensopivuutta koskeva direktiivi (EMC) 2014/30/EU ja Direktiivi 2011/65/EU sellaisena kuin se on muutettuna direktiivillä 2015/863/EU - Direktiivi WEEE 2012/19/EU - Direktiivi 2014/53/EU. Lisäksi taataan, että koneen suunnittelussa ja valmistelussa ja näiden dokumentoinnissa noudatetaan tehtaan tarkkoja menettelytapoja, jotka täyttävät laadunhallintaa koskevan EN ISO 9001:2015 -standardin vaatimukset.</p>
<p><b>FR</b> - Le fabricant, et toute personne autorisée à établir le dossier technique, déclare sous sa propre responsabilité que la machine à laquelle se rapporte cette déclaration est conforme aux exigences essentielles prévues par les directives suivantes : Directive Machines 2006/42/EC - Directive Compatibilité Électromagnétique 2014/30/EU - Directive 2011/65/EU telle que modifiée par 2015/863/EU - Directive WEEE 2012/19/EU - Directive 2014/53/EU. Le fabricant garantit également que la conception de la machine, ainsi que sa production, ont été effectuées et documentées, en suivant des procédures d'entreprise précises conformes à la norme EN ISO 9001:2015 relative aux systèmes de gestion qualité.</p>
<p><b>GA</b> - Dearbhaíonn an deánadóir, agus an duine atá údaraithe chun an comhad teicniúil a chur le chéile, ar a fhreagaracht féin go bhfuil an gceangla a mbaineann leis i gcomhréir leis na riachtanais atá leagtha amach sna treoircha seo a leanas: Treoir um Innealra 2006/42/EC - Treoir um Chomhoiriúnacht Leictreamaighnéadach 2014/30/EU - Treoir 2011/65/EU arna leasú le 2015/863/EU - Treoir WEEE 2012/19/EU - Treoir 2014/53/EU. Deimhnítear freisin go bhfuil dearadh an ghléis agus a dhéantús déanta, agus doiciméadaithe, de réir gnásnasa beachta an chomhlachta atá i gcomhréir leis an rial EN ISO 9001:2015 a bhaineann le córais bainistíochta cáilíochta.</p>
<p><b>HR</b> - Proizvođač, i osoba ovlaštena za sastavljanje tehničke dokumentacije, izjavljuju pod svojom punom odgovornošću da je stroj na koji se odnosi ova izjava sukladan bitnim zahtjevima sljedećih direktiva: Direktive o strojevima 2006/42/EC - Direktive o elektromagnetskoj kompatibilnosti 2014/30/EU - Direktive 2011/65/EU izmijenjena i dopunjena 2015/863/EU - Direktive WEEE 2012/19/EU - Direktive 2014/53/EU. Također, jamči se da su projektiranje stroja i njegova proizvodnja izvedeni i dokumentirani sljedećim precizne tvorničke procedure sukladne normi EN ISO 9001:2015 o sustavima upravljanja kvalitetom.</p>
<p><b>HU</b> - A gyártó, valamint a műszaki fűzet összeállítására felhatalmazott személy saját felelősségük tudatában kijelentik, hogy a jelen nyilatkozat tárgyát képező gép megfelel az alábbi irányelvek alapvető rendelkezéseinek: 2006/42/EC Gépek irányelve - 2014/30/EU Elektromágneses kompatibilitás irányelv - 2011/65/EU irányelv, módosítással módosított 2015/863/EU irányelv - WEEE 2012/19/EU irányelv - 2014/53/EU irányelv. A gyártó garantálja továbbá, hogy a gép tervezése, kivitelezése, valamint a folyamat dokumentálása az üzemi előírások precíz betartásával történt, a minőségkezelési rendszerekkel foglalkozó EN ISO 9001:2015 szabvánnyal összhangban.</p>
<p><b>IS</b> - Framleiðandinn, og einstaklingurinn sem hefur heimild til að taka saman tekniskjöflin, vottar, að eigin ábyrgð, að vélin sem vísað er til í þessari yfirlýsingu, sé í samræmi við þær grunnkröfur sem gert er ráð fyrir í eftirfarandi reglugerðum: Vélátiskipun 2006/42/EC - Tískipun um rafsegulsviðsamhæfi 2014/30/EU - Tískipun 2011/65/EU eins og henni var breytt með 2015/863/EU - Tískipun 2012/19/EU - Tískipun 2014/53/EU. Ennfremur er ábyrgt að hönnun vélarinnar og tengd framleiðsla fer fram, og er það skjalstítt, í samræmi við nákvæmt framleiðsluferil og í samræmi við EN ISO 9001:2015 staðalinn um gæðastjórnunarkerfi.</p>
<p><b>IT</b> - Gamintojas ir asmuo įgaliotas sudaryti techninę dokumentaciją, savo atsakomybę pareiškia, kad staklės, kurioms skirta ši deklaracija, atitinka esminius šių direktyvų reikalavimus: Masinų direktyva 2006/42/EC - Elektromagnetinio suderinamumo direktyva 2014/30/EU - Direktyva 2011/65/EU su pakeitimais, padarytais 2015/863/EU - Direktyva WEEE 2012/19/EU - Direktyva 2014/53/EU. Taip pat užtikrinama ir dokumentais patvirtinama, kad staklės buvo sukurtos ir pagamintos tiksliai laikantis gamybos reikalavimų pateiktų EN ISO 9001:2015 standarte, dėl kokybės valdymo sistemos.</p>
<p><b>LV</b> - Ražotājs un persona, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju, apliecina uz savu atbildību, ka mašīna, uz kuru šī deklarācija attiecas, atbilst šādu direktīvu: pamatprasībām Mašīnu Direktīva 2006/42/EC - Elektromagnētiskās sadarbības Direktīva 2014/30/EU - Direktīva 2011/65/EU grozīta ar 2015/863/EU pantu - Direktīva WEEE 2012/19/EU - Direktīva 2014/53/EU. Tiek arī nodrošināts, ka mašīnas dizains, pēc precīziem biznesa procesiem atbilst standartā EN ISO 9001:2015 prasībām attiecībā uz vadības sistēmu kvalitāti.</p>
<p><b>MT</b> - Il-manifattur, u l-persuna awtorizzata biex tikkompila l-fajl tekniku jiddikjaraw taht ir-responsabilita' taghhom stess li l-magna li ghaliha qed issir din id-dikjarazzjoni hija konformi ghar-rekwiziti essenzjali previsti mid direttivi li ghejnin: Direttiva dwar il-Magni 2006/42/EC - Direttiva dwar il-Kompatibilita' Elettronamjetika 2014/30/EU - Direttiva 2011/65/EU kif emendata b'2015/863/EU - Direttiva WEEE 2012/19/EU - Direttiva 2014/53/EU. Dan jizgura wkoll li d-disinn tal magna u l-produzzjoni taghha jsiru, u jigu ddokumentati wara processi tan-negozju precizi li huma konformi ma' EN ISO 9001:2015 dwar is-sistemi ta' gestjoni tal-kwalita'.</p>
<p><b>NL</b> - De fabrikant en gemachtigde voor het samenstellen van het technisch dossier verklaart dat het betreffende toestel voldoet aan de toepasselijke fundamentele voorschriften van de volgende richtlijnen: Machinerichtlijn 2006/42/EC - EMC-richtlijn 2014/30/EU - Richtlijn 2011/65/EU zoals gewijzigd bij 2015/863/EU - Richtlijn WEEE 2012/19/EU - Richtlijn 2014/53/EU. Verder wordt gegarandeerd dat het ontwerp en de productie van het toestel werd gedocumenteerd en geïmplementeerd volgens de vereisten van de norm EN ISO 9001:2015 voor kwaliteitsmanagementsystemen.</p>
<p><b>NO</b> - Produzent og den personen som er autorisert til å utstede den tekniske dokumentasjonen, erklærer under eget ansvar, at den maskinen denne erklæringen viser til, er i samsvar med de grunnleggende kravene som fremsettes i følgende direktiv: Maskindirektiv 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktiv 2011/65/EU som endret ved 2015/863/EU - Direktiv WEEE 2012/19/EU - Direktiv 2014/53/EU. Det garanteres videre at utformingen av maskinen og den påfølgende framstillingen er blitt utført og dokumentert etter spesifikke prosedyrer for selskapet, i samsvar med regelverket NS-EN ISO 9001:2015 om ledelsessystem for kvalitet.</p>
<p><b>PL</b> - Producent oraz osoba upoważniona do sporządzenia dokumentacji technicznej zaświadcza, że maszyna, której dotyczy niniejsza deklaracja, jest zgodna z zasadniczymi wymaganiami przewidzianymi w następujących dyrektywach: Dyrektywa Maszynowa 2006/42/EC - Dyrektywa Kompatybilności Elektromagnetycznej 2014/30/EU - Dyrektywa 2011/65/EU zmieniona przez 2015/863/EU - Dyrektywa WEEE 2012/19/EU - Dyrektywa 2014/53/EU. Ponadto gwarantuje się, że fazy projektowania oraz produkcji maszyny zostały przeprowadzone oraz są udokumentowane według dokładnych procedur zakładowych, zgodnych z normą EN ISO 9001:2015, dotyczącą systemów zarządzania jakością.</p>
<p><b>PT</b> - O Fabricante e a pessoa autorizada a preencher o documento técnico declaram, à sua inteira e exclusiva responsabilidade, que a máquina a que se refere esta declaração está em conformidade com os requisitos essenciais estabelecidos pelas seguintes diretivas: Diretiva Máquinas 2006/42/EC - Diretiva Compatibilidade Eletromagnética 2014/30/EU - Diretiva 2011/65/EU alterada pela 2015/863/EU - Diretiva WEEE 2012/19/EU - Diretiva 2014/53/EU. É também garantido que a concepção e produção da máquina são efetuadas e documentadas de acordo com procedimentos empresariais específicos em conformidade com a norma EN ISO 9001:2015 relativa aos sistemas de gestão da qualidade.</p>
<p><b>RO</b> - Fabricantul și persoana autorizată pentru realizarea dosarului tehnic declară pe propria răspundere că mașina la care se referă prezenta declarație se conformează cerințelor esențiale prevăzute de următoarele directive: Directiva 2006/42/EC Mașini - Directiva 2014/30/EU Compatibilitatea electromagnetică - Directiva 2011/65/EU astfel cum a fost modificat de 2015/863/EU - Directiva WEEE 2012/19/EU - Directiva 2014/53/EU. Se garantează, de asemenea, că proiectarea mașinii și producția acesteia, documentate corespunzător, se efectuează cu respectarea unor proceduri de întreprindere specifice, conforme cu standardul EN ISO 9001:2015 aferent sistemelor de management al calității.</p>
<p><b>SK</b> - Výrobca a osoba poverená vypracovaním technickej dokumentácie na vlastnú zodpovednosť prehlasujú, že stroj, na ktorý sa toto prehlásenie vzťahuje, je v súlade so základnými požiadavkami, ktoré vyžadujú nasledujúce smernice: Smernica o strojných zariadeniach 2006/42/EC - Smernica o elektromagnetickej kompatibiliti 2014/30/EU - Smernica 2011/65/EU zmenená a doplnená 2015/863/EU - Smernica WEEE 2012/19/EU - Smernica 2014/53/EU. Ďalej sa zaručuje, že stroj bol navrhnutý a vyrobený, a výroba je zdokumentovaná, v súlade s presnými firmnými postupmi, ktoré zodpovedajú norme EN ISO 9001:2015 o systémoch riadenia kvality.</p>
<p><b>SL</b> - Proizvajalec in oseba, pooblaščená za sestavo tehnične dokumenta, s polno odgovornostjo izdaja potrdilo, da je stroj, predmet te izjave, izdelan v skladu z osnovnimi zahtevami, kot jih določajo predpisi: Direktiva o strojih 2006/42/EC - Direktiva o elektromagnetni združljivosti 2014/30/EU - Direktiva 2011/65/EU kakor je bila spremenjena z 2015/863/EU - Direktiva WEEE 2012/19/EU - Direktiva 2014/53/EU. Jamčimo tudi za obliko sistema in predmetno izdelavo, pri katerih smo opravili postopke in pripravili ustrežno dokumentacijo v skladu z ustrežno tovarniško prakso in predpisom EN ISO 9001:2015, ki velja za sisteme zagotavljanja kakovosti.</p>
<p><b>SV</b> - Tillverkaren och den person som har befogenhet att sammanställa den tekniska dokumentationen intygar, på eget ansvar, att maskinen denna försäkran hänvisar till överensstämmer med de väsentliga krav som ställs av följande direktiv: Maskindirektiv 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktivet 2011/65/EU ändrat genom 2015/863/EU - Direktivet WEEE 2012/19/EU - Direktivet 2014/53/EU. Det garanteras vidare att utformningen av maskinen och därtill hörande tillverkning genomförs dokumenterat, i enlighet med exakta fabriksförfaranden som följer standard EN ISO 9001:2015 om system för kvalitetsstyrning.</p>
<p><b>TR</b> - Üretici ve teknik dosyayı oluşturmakla görevli kişi bu beyanını ilgili olduđu makinenin, ařadığı direktifler tarafından öngörülen temel gerekliliklere uygun olduđunu kendi sorumluluđu altında beyan eder: 2006/42/EC Makine Direktifi - 2014/30/EU Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi - 2015/863/EU tarafından deđiřtirilen 2011/65/EU sayılı Direktif - WEEE 2012/19/EU Direktifi - 2014/53/EU Direktifi. Bundan bařka, makinenin tasarımı ve ilgili üretimi, kalite yönetimi sistemlerine iliřkin EN ISO 9001:2015 standardına uygun kesin iřletme prosedürlerinin izlenmesi yoluyla gerçekleřtirilmesi ve belgelendirilmesi sađlanır.</p>